Über dieses Buch

Dies ist ein digitales Exemplar eines Buches, das seit Generationen in den Regalen der Bibliotheken aufbewahrt wurde, bevor es von Google im Rahmen eines Projekts, mit dem die Bücher dieser Welt online verfügbar gemacht werden sollen, sorgfältig gescannt wurde.

Das Buch hat das Urheberrecht überdauert und kann nun öffentlich zugänglich gemacht werden. Ein öffentlich zugängliches Buch ist ein Buch, das niemals Urheberrechten unterlag oder bei dem die Schutzfrist des Urheberrechts abgelaufen ist. Ob ein Buch öffentlich zugänglich ist, kann von Land zu Land unterschiedlich sein. Öffentlich zugängliche Bücher sind unser Tor zur Vergangenheit und stellen ein geschichtliches, kulturelles und wissenschaftliches Vermögen dar, das häufig nur schwierig zu entdecken ist.

Gebrauchsspuren, Anmerkungen und andere Randbemerkungen, die im Originalband enthalten sind, finden sich auch in dieser Datei – eine Erinnerung an die lange Reise, die das Buch vom Verleger zu einer Bibliothek und weiter zu Ihnen hinter sich gebracht hat.

Nutzungsrichtlinien

Google ist stolz, mit Bibliotheken in partnerschaftlicher Zusammenarbeit öffentlich zugängliches Material zu digitalisieren und einer breiten Masse zugänglich zu machen. Öffentlich zugängliche Bücher gehören der Öffentlichkeit, und wir sind nur ihre Hüter. Nichtsdestotrotz ist diese Arbeit kostspielig. Um diese Ressource weiterhin zur Verfügung stellen zu können, haben wir Schritte unternommen, um den Missbrauch durch kommerzielle Parteien zu verhindern. Dazu gehören technische Einschränkungen für automatisierte Abfragen.

Wir bitten Sie um Einhaltung folgender Richtlinien:

+ *Nutzung der Dateien zu nichtkommerziellen Zwecken* Wir haben Google Buchsuche für Endanwender konzipiert und möchten, dass Sie diese Dateien nur für persönliche, nichtkommerzielle Zwecke verwenden.

+ *Keine automatisierten Abfragen* Senden Sie keine automatisierten Abfragen irgendwelcher Art an das Google-System. Wenn Sie Recherchen über maschinelle Übersetzung, optische Zeichenerkennung oder andere Bereiche durchführen, in denen der Zugang zu Text in großen Mengen nützlich ist, wenden Sie sich bitte an uns. Wir fördern die Nutzung des öffentlich zugänglichen Materials für diese Zwecke und können Ihnen unter Umständen helfen.

+ *Beibehaltung von Google-Markenelementen* Das "Wasserzeichen" von Google, das Sie in jeder Datei finden, ist wichtig zur Information über dieses Projekt und hilft den Anwendern weiteres Material über Google Buchsuche zu finden. Bitte entfernen Sie das Wasserzeichen nicht.

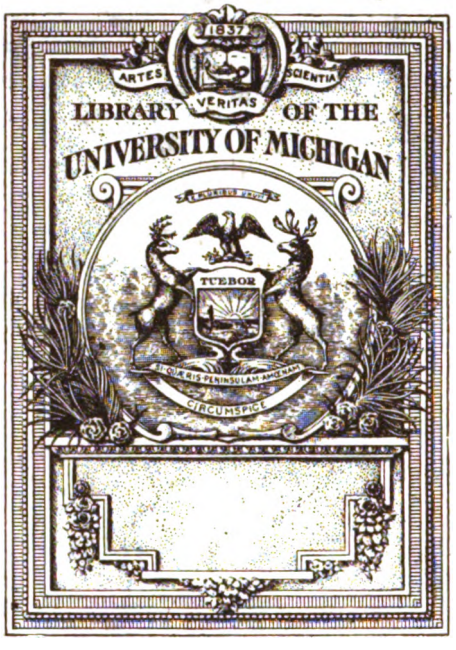
+ *Bewegen Sie sich innerhalb der Legalität* Unabhängig von Ihrem Verwendungszweck müssen Sie sich Ihrer Verantwortung bewusst sein, sicherzustellen, dass Ihre Nutzung legal ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass ein Buch, das nach unserem Dafürhalten für Nutzer in den USA öffentlich zugänglich ist, auch für Nutzer in anderen Ländern öffentlich zugänglich ist. Ob ein Buch noch dem Urheberrecht unterliegt, ist von Land zu Land verschieden. Wir können keine Beratung leisten, ob eine bestimmte Nutzung eines bestimmten Buches gesetzlich zulässig ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass das Erscheinen eines Buchs in Google Buchsuche bedeutet, dass es in jeder Form und überall auf der Welt verwendet werden kann. Eine Urheberrechtsverletzung kann schwerwiegende Folgen haben.

Über Google Buchsuche

Das Ziel von Google besteht darin, die weltweiten Informationen zu organisieren und allgemein nutzbar und zugänglich zu machen. Google Buchsuche hilft Lesern dabei, die Bücher dieser Welt zu entdecken, und unterstützt Autoren und Verleger dabei, neue Zielgruppen zu erreichen. Den gesamten Buchtext können Sie im Internet unter `http://books.google.com` durchsuchen.

C 360205

Digitized by Google



Digitized by Google

East Engin. Library
TS 1080 .P222

Digitized by Google

Digitized by Google

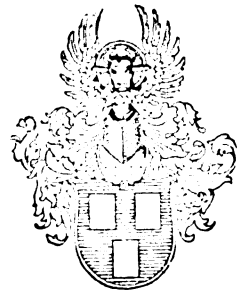
Digitized by Google

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

WOCHENSCHRIFT FÜR DIE PAPIER-, PAPPEN-, HOLZSCHLIFF-, STROHSTOFF- U. ZELLULOSE-FABRIKATION

AMTLICHES ANKÜNDIGUNGSBLATT DES VEREINS DEUTSCHER ZELLSTOFF-FABRIKANTEN, DES VEREINS DEUTSCHER HOLZSTOFF-FABRIKANTEN, DER PAPIERMACHER-BERUFSGENOSSENSCHAFT, DES VEREINS DEUTSCHER PAPPEN-FABRIKANTEN UND DES HILFS-VEREINS FÜR DIE DEUTSCHE PAPIER-INDUSTRIE



JAHRGANG 1917

VERLAG VON OTTO ELSNER, VERLAGSGESELLSCHAFT M.B.H.
BERLIN S 42, ORANIENSTRASSE 140 42

Digitized by Google

Digitized by Google

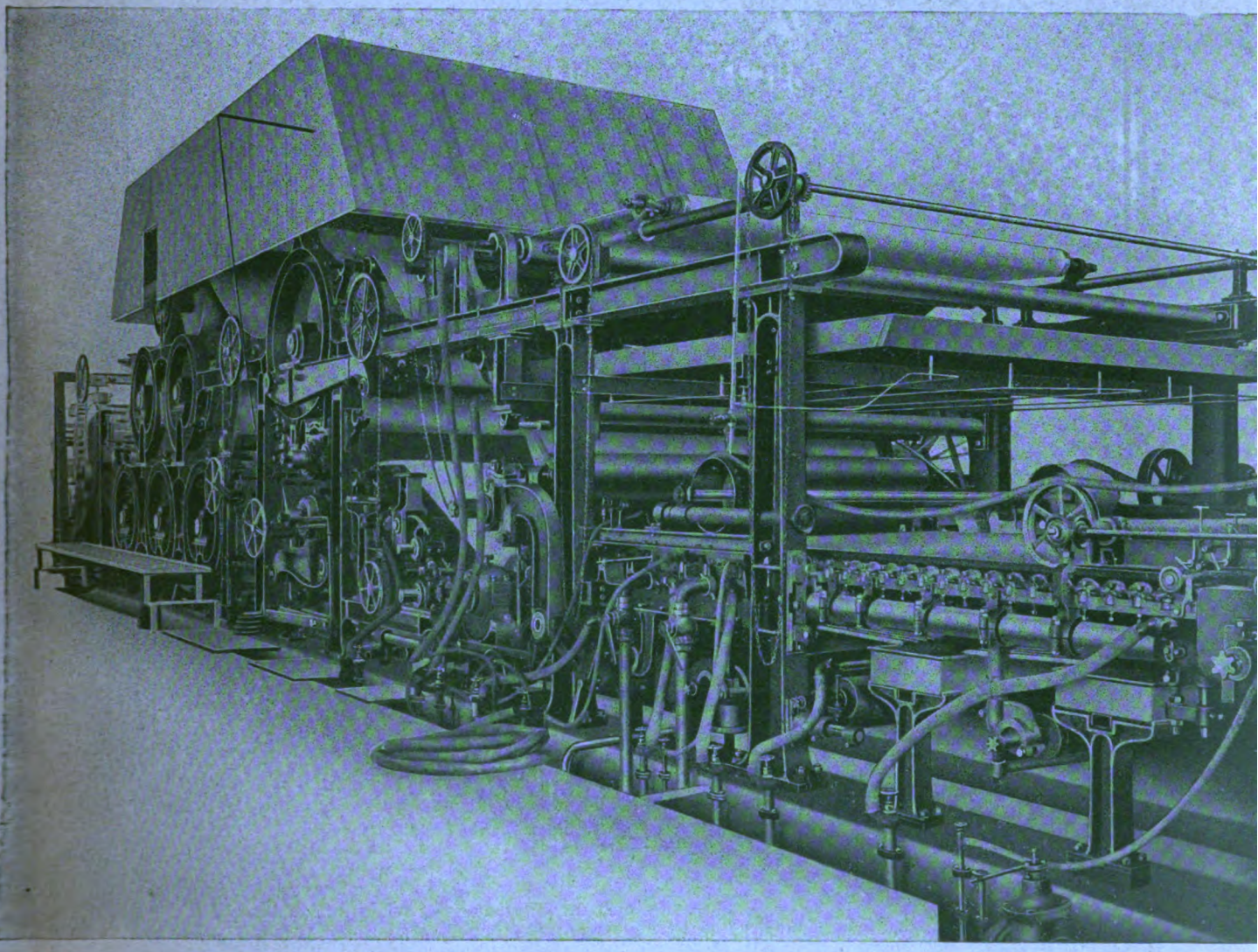
GENERAL LIBRARY

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

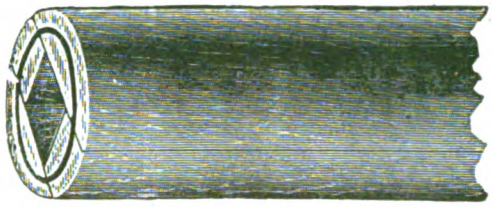
Heft 30. Berlin, 27. Juli 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



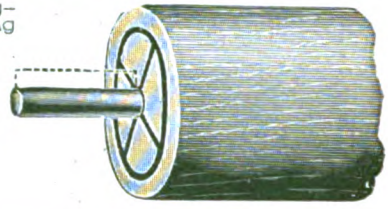
Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google



Maschinenhülsen - Versandhülsen - Radkämme
Rollenspunde - Rundstäbe
Filzleitwalzen
Artikel für Fabriken usw.

liefert billigst in sorgfältigster Ausführung



AUGUST FRENZEL

Holzwarenfabrik und Sägewerk

Mittweida-Markersbach

Sächs. Erzgeb.

Rundsiebmaschinen

zur Pappenfabrikation

sowie schwere

Rundsiebentwässerungsmaschinen

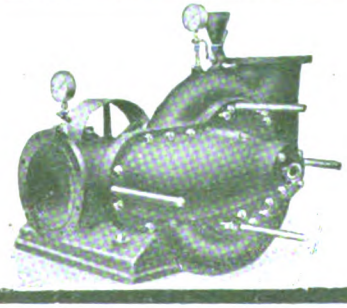
bis 8000 kg Leistung in 24 Stunden baut in neuzeitigster vortrefflichster Ausführung

EM AG

Eisengießerei u. Maschinenfabrik Akt.-Ges., Bautzen i. Sachsen ::

3854

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen

für unreine, schlammige Flüssigkeiten, Abwässer usw. ::

leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder.
Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

Digitized by Google

INHALTS-VERZEICHNIS

Technischer und wirtschaftlicher Teil — Vermischtes.

Ab Fabrik. S. 201.
Abfallauge der Sulfitzellstoffabriken in Schweden. Die Ausnutzung der —. S. 416, 450.
Abfallwässern. Wiedergewinnung der feinsten Fasern und Extraktstoffe aus den — der Holzschleifereien. (Frage 964.) S. 476, 490, 502.
Abholzen. Beim — eines Waldbestandes hat der Käufer dafür zu sorgen, daß der nicht mitgekaufte Teil vor Schaden bewahrt wird. S. 453.
Absatzaussichten für deutsche Waren im besetzten Osten. S. 432.
Acht-Stunden-Schicht in der norwegischen Papierfabrikation. S. 598.
Aktiengesellschaften. Staatliche Genehmigung zur Errichtung von — S. 585.
Altpapierhöchstpreise. Neue — in Oesterreich. S. 263.
Altpapier in England. Neue Bestimmungen betr. —. S. 314.
— Preisfestsetzung für —. S. 622.
Altpapiersammlung in Oesterreich. Organisation der —. S. 465.
Ammoniaksoda. Regelung des Verkehrs mit — und Aetznatron in Oesterreich-Ungarn. S. 250.
Analysierung der Sulfitsäure. S. 3, 307.
Anerkennungsdekret. S. 280.
Antrieb. Papiermaschinen- —. S. 310.
Antriebs. Die Theorie des — und Kraftbedarfs von Papiermaschinen. S. 20, 42, 53, 65, 77, 91, 103, 115.
Arbeiterfürsorge. S. 16.
Arbeit. Mechanisierung der —. S. 80.
Armaturen. Behandlung der Ersatz- —. S. 372.
Aetzalkalien und Soda. Verordnung über —. S. 551.
Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke. Ueber mechanische —. S. 509, 523, 545, 557, 569, 581.
Aufkitten der Maschinen. Das Aufkleben oder —. S. 4.
Aufkleben oder Aufkitten der Maschinen. Das —. S. 4.
Aufruf. S. 213.
Aufsichtspflicht. Die — des Betriebsleiters gegenüber dem Maschinisten. S. 11.
Ausfuhr. Abteilung für Ein- und —. S. 10.
Ausfuhrbewilligungen. Behandlung erledigter —, auf die Ausfuhr in Teilsendungen stattgefunden hat. S. 366.
— Zentralstelle für —. S. 35, 121, 301, 508.
Ausfuhr-, Durchfuhr- und Einfuhrbewilligungen. Nichtübertragbarkeit von —. S. 189.
Ausfuhr. Italienische Papier- — S. 622.
Ausfuhrverbot der Schweiz. S. 405.
— für Lumpen in Frankreich. S. 505.
— Holländisches Papier- —. S. 530, 611, 623.
— Japanisches —. S. 530.
— Spanisches — für Papier und Karton. S. 250, 338.
Ausfuhrverbote Portugals. S. 415, 635.
— Schwedische —. S. 200, 238, 277, 415, 450, 465, 530, 611.
Ausfuhrverboten. Ausnahme von den — in Frankreich. S. 214.
Ausfuhrverbots in Schweden. Anwendung und Auslegung eines —. S. 134.
Ausfuhrzoll für Zellstoff. Verordnung betreffend den — bei der Ausfuhr aus dem unter der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost stehenden Gebiete Rußlands, nebst den dazu ergangenen Ausführungsbestimmungen. S. 364.
Auskunftspflicht. Verordnung über —. S. 380.
Ausländische Geschäftsnachrichten (siehe jedes Heft).
Ausländischen Bezugsofferten. Vorsicht gegenüber —. S. 148.
Auslandsforderungen. Anmeldung von —. S. 122.
Ausnahmetarifen. Aufhebung von — für Holz, Holzstoff und Holzzellstoff sowie Strohstoff. S. 403.
Ausschußschwierigkeiten in Papierfabriken. S. 56.
Ausstand in dänischen Papierfabriken. S. 370.
— von Papierfabrik-Arbeitern in Spanien. S. 149.
Ausstellung von Papier als Stoffersatz in Wien. S. 530.
— von Papier-Geweben in Berlin. Eine ständige —. S. 576.
Aus- und Durchfuhrverbot. S. 351.
Auszeichnungen. S. 38, 39, 51, 52, 63, 75, 156, 192.

Baumharz. Herstellung von Papierleim aus weichem —. (Baumpech.) S. 471, 485.
— in Schweden. Beantragte Versagung von Ausfuhrbewilligungen für —. S. 60.
Baumpech. Herstellung von Papierleim aus weichem Baumharz (—). S. 471, 485.
Beachtung! Unseren Lesern zur genauesten —. S. 400, 504.
Beförderung. S. 114, 180, 305, 370, 382, 444, 457, 496.
— von Papier, Karton, Pappe und Drucktarbe. S. 610.
Beirats des Reichskommissars. Ernennung zum Mitglied des —. S. 242, 508.
Berufung. S. 218.
Beschlagnahme von Lumpen. S. 70, 575.
— von Natron- (Sulfat-), Zellstoff, Spinnpapier und Papiergarn. S. 82, 109, 540.
— und Bestandserhebung für Rohdachpappen und Dachpappen aller Arten. Bekanntmachung betr. —. S. 212.
— und Bestandserhebung für Treibriemen. S. 163.
Bestandsaufnahme von Papier, Kartons, Pappen, Zellstoff, Holzschliff und Lumpenhalbstoff in der Schweiz. S. 611.
Bestandserhebung für Nadelrundholz. S. 237.
— für Papierrohstoffe (Holzschliff, Sulfitzellstoff, Strohzellstoff und Altpapier). S. 402, 502.
— für Treibriemen. Beschlagnahme und —. S. 163.

Digitized by Google

Bestandserhebung von Hobelspänen. Bekanntmachung, betreffend — aller Art. S. 365.
— von Natron- (Sulfat-) Zellstoff, Natronzellstoff - Papier, Spinnpapier, Zellstoffgarn und Papiermischgarn, Arbeitsmaschinen für die Herstellung von Spinnpapier. S. 121.
Besteuerung der Zigarettenhüllen im Generalgouvernement Warschau. Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die —. S. 250, 277.
— des Personen- und Güterverkehrs im Deutschen Reiche. S. 213.
Bestimmung der Fettdichtigkeit von Pergamentersatz- und Pergamentpapieren. Die —. S. 533.
Betriebseinstellungen der norwegischen Papier- und Zelluloseindustrie. S. 135.
Betriebsstörungen. Die elektrische Maschine und ihre Handhabung bei —. S. 17.
Beurlaubten Garnisondienstfähigen. Die Versicherungspflicht der —. S. 24.
Bezugsofferten. Vorsicht gegenüber ausländischen —. S. 148.
Bezugsquellen-Nachweis. S. 168, 432.
Bezug von Papier. Vermittlung im — zwischen den Verbrauchern. S. 563.
Bleichen. Das — mit Chlorkalk und Dampf oder Chlorkalk und Schwefelsäure. S. 235, 310.
Bleischlangen für Zellstoffkocher. (Frage 957.) S. 240, 275, 276, 286, 351, 426, 427.
Brände. S. 38, 51, 62, 113, 130, 101, 220, 242, 267, 280, 304, 318, 320, 343, 408, 419, 470, 483, 496, 520, 570, 615, 626, 640.
Brennholz - Lieferung norwegischer Zellulosefabriken. S. 202.
Breslauer Papiergewebe - Messe. S. 430.
Briefumschläge. Vervielfältigungspapier und — keine Gegenstände des täglichen Bedarfs. S. 72.
Buchbinderpreise. Erhöhung der —. S. 76.
Buchführung. Bekanntmachung über die — für den Bezug und Verbrauch von Papier, Karton und Pappe. S. 491, 504.

Chlorkalk - Sparsamkeit in England. S. 165.
Chlorkalk und Dampf. Das Bleichen mit — oder Chlorkalk und Schwefelsäure. S. 235, 310.
Cumaronharz. Ausführungsbestimmungen über den Verkehr mit —. S. 438.

Dachpappen aller Arten. Bekanntmachung betr. Beschlagnahme und Bestandserhebung für Rohdachpappen und —. S. 212.
— Richtpreise für —. S. 277.
Dampfkesselanlagen. Vor- und Nachteile des künstlichen Zuges bei —. S. 181.
Dänemark. Ausfuhrverbot für Papier in —. S. 200.
Dänemark. Beantragte Aufhebung oder Herabsetzung des Zolles für Zeitungspapier in —. S. 35.
— Einschränkung der Papierfabrikation in —. S. 135.
— Erhöhung der Zollagermiete in —. S. 60.
— Geplante Zollerleichterung für Zeitungspapier in —. S. 238.
Deutsch - Amerikanischen. Vom — Wirtschaftsverband. S. 101.
Dichtungsmaterialien für Satt- und überhitzten Dampf. (Frage 963.) S. 376, 389, 401.
Dichtung. Zement- —. S. 386.
Dierfeldgarn - G. m. b. H. Gründung der —. S. 622.
Drahtseile. Ermittelungen über das Unbrauchbarwerden der —. S. 486.
Druckfarbe. Anzeigen über Verbrauch von — keine Geschäftspapiere. S. 164.
Druckfarbe. Bekanntmachung über —. S. 404.
— Lieferung von —. S. 403.
Druckpapier. Aenderung der Einfuhrzölle für — in den Vereinigten Staaten. S. 10.
— Bekanntmachung, betreffend die Reichsstelle für —. S. 59, 83.
— Bekanntmachung über —. S. 7, 23, 175, 176, 324, 325, 515, 563.
— das der Bewirtschaftung unterliegt. Bestellungen von —. S. 300.
— für Bücher, Druckwerke, Zeitschriften usw. S. 380.
— Herausgabe einer Sammlung der Vorschriften über — nebst Kommentar. S. 31, 48.
— in Kanada. Maximalpreis für —. S. 237.
— in Rollen. Regelung des Verkehrs mit maschinenglattem holzhaltigen — in Oesterreich - Ungarn. S. 165.
— Zeitweilige zollfreie Zulassung von — in Portugal. S. 35.
Druck- und Packpapier. Kanadas Ausfuhr von —. S. 451.

Egoutteur. Entwässerung durch den —. (Frage 966.) S. 562, 574.
Ehrenbürger. Ernennung zum —. S. 218.
Ehrenurkunde. S. 580.
Eindicken von Sulfitlauge. (Frage 950.) S. 6, 7, 58.
Einfuhrbeschränkung für Papier. Englands —. S. 10, 110, 151, 314.
Einfuhrbewilligungen. Nichtübertragbarkeit von Ausfuhr-, Durchfuhr und —. S. 180.
Einfuhrverbot Englands für schwedischen Holzstoff. S. 600.
— Italiens. Ausnahmen vom allgemeinen —. S. 250.
Einfuhrverbote. Englische und französische —. S. 504.
Einfuhrzölle. Aenderung der — für Druckpapier in den Vereinigten Staaten. S. 10.
Einschränkung der österreichischen Zeitungen. S. 148.
— der Papierfabrikation in Dänemark. S. 135.
— des Papierverbrauchs. S. 428.
— Die — des Papierverbrauchs in Ungarn. S. 134.
Ein- und Ausfuhr. Abteilung für —. S. 10.
Eisenbahnwagen. Beschleunigung der Entladung von —. S. 72.
Eisernes Kreuz. S. 16, 28, 38, 51, 62, 101, 113, 139, 155, 168, 180, 191, 218, 230, 267, 280, 291, 305, 318, 357, 370, 382, 394, 420, 432, 443, 457, 470, 483, 496, 508, 520, 532, 543, 556, 568, 579, 604, 626, 640.
Elektrische Antriebe von Großkraftschleifern. S. 556.
— Die — Maschine und ihre Handhabung bei Betriebsstörungen. S. 17.
Elektrizitätswerke. Meldung größeren Verbrauchs an die —. S. 287.
Elsaß - Lothringen. Beschaffung von Papierholz für Zeitungsdruckpapier in —. S. 121.
England. Chlorkalk - Sparsamkeit in —. S. 165.
— Der Papiermangel in —. S. 337, 379.
— Neue Bestimmungen betr. Altpapier in —. S. 314.
Englands Einfuhrverbot für schwedischen Holzstoff. S. 600.
— Papier - Ein- und Ausfuhr 1916. S. 60.
— Papierversorgung. S. 405.
Englische und französische Einfuhrverbote. S. 504.
Englischen Papiereinfuhr. Beschränkung der —. S. 10, 110, 151, 314.
Englisch - norwegischen Handelsabkommen. Die —. S. 611.
Entfernung. Die — von Harz aus Sulfitzellstoff. S. 435.
Entladung von Eisenbahnwagen. Beschleunigung der —. S. 72.
Entschädigung für Wasserentziehung bei Triebwerken und Wertbestimmung im allgemeinen. Eine Norm zur Festsetzung der —. S. 377.
Entwässerung durch den Egoutteur. (Frage 966.) S. 562, 574.
Erfindungen. Abänderung der Bestimmungen über die Anmeldung von —. S. 50.
Ernennung. S. 457.
Erlöschen des Rechts auf Rückgabe einer gelieferten Maschine wegen verspäteter Erklärung des Rückgabewillens. S. 330.
Ernährungsausschuß des Reichstages. Der — über unsere Oel- und Fettversorgung. S. 262.
Ersatzarmaturen. Behandlung der —. S. 372.
Ersatzpflicht. Besteht eine — des Lieferanten dem Besteller gegenüber, wenn die Ware von der Militärbehörde beschlagnahmt und bezahlt ist? S. 150.
Ersatzsohlen. Pappe zu —. S. 73.
Erzeugnissen. Herstellung und Lieferung von — der Holzstoff- und Papierindustrie in Oesterreich. S. 134.
Es muß sein! S. 503.
Explosion. S. 457, 604.

Fabrikbesichtigung durch den König von Bayern. S. 202.
Fachsektion für Papierindustrie beim Landesverein der ungarischen Textilfabrikanten. S. 242.

Digitized by Google

Fahrkarten- und Frachturkundenstempelsteuer im Gebiete des Generalgouvernements Warschau. Erhebung einer —. S. 213.
Fällung der organischen Körper in Sulfitablauge. S. 195.
„Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke A.-G. S. 71.
Festigkeitsprüfungen. Besichtigung der Luftfeuchtigkeit bei Papier —. S. 334.
Fettdichtigkeit von Pergamentersatz- und Pergamynpapieren. Die Bestimmung der —. S. 533.
Feuchtigkeit. Ermittlung der — und der „Nummern" von Papierrundgarnen. S. 438.
Fichtenholzlignins. Ueber die chemische Zusammensetzung des —. S. 321, 331, 345, 359.
Filzschläuche. Ungewebte —. (Frage 952.) S. 59, 82, 97.
Filztücher. Preiserhöhung für —. S. 450.
Finnischer Papierfabriken. Zusammenschluß —. S. 337.
Finnisch-russische. Der — Valuta-Konflikt. S. 454.
Finnländischen Papierfabriken. Bevorstehende Schließung der —. S. 622.
Finnland. Die Krisis der Papierfabriken in —. S. 600.
Finnlands Papierlieferungen an Rußland. S. 627.
— Papier- und Holzstoffmarkt 1916 und die Aussichten für 1917. S. 201.
Forschungsinstituts. Gründung eines — für Textilindustrie. S. 598.
Frankreich. Ausfuhrverbot für Lumpen in —. S. 505.
— Ausnahme von den Ausfuhrverboten in —. S. 214.
— Papiermangel in —. S. 301, 623, 635.
Frankreichs Papierfabrikation und ihre Versorgung mit Rohstoffen. S. 450.
Französische Einfuhrverbote. Englische und —. S. 504.
Friedrichs-Polytechnikum Köthen (Anhalt). Städtisches —. S. 205, 218.
Fuhrlöhne für Holz. S. 48.
Fürsorgemaßnahmen für Nachtarbeiterinnen. S. 110.
Fusion norwegischer Holzschleifereien. S. 140.

Gebrauchsmustern. Abänderung der Bestimmungen über die Anmeldung von —. S. 59.
Generalversammlungen (siehe jedes Heft).
Genossenschaft Deutscher Papiergarn-Industrieller, E. G. m. b. H. S. 176.
Geschäftsaufsicht und Verantwortlichkeit der Aufsichtspersonen. S. 226.
Geschäftsberichte (s. jedes Heft).
Geschäftsbücherfabriken. Zusammenschluß der deutschen —. S. 242.
Geschäftsjubiläum. S. 23, 156, 420, 444, 580.
Geschäftsnachrichten (s. jedes Heft).
Gewinnung von Sulfitkohle nach dem Verfahren von Ingenieur R. W. Strehlenert. S. 143, 145, 157.
Glättarbeit. Etwas über Glätte und —. S. 80.
Glätte und Glättarbeit. Etwas über —. S. 80.
Gläubiger-Schutz. S. 122, 125.
Gleisanlagen in den Fabriken. S. 72.
Goldene Hochzeit. S. 28.
Großbritannien. Anregung zur Gründung von Strohpappenfabriken in —. S. 600.
— Weitere Beschränkung für die Papiereinfuhr in —. S. 10, 110, 151.
Großdrehknotenfänger. Neuzeitliche —. S. 593.
Großkraftschleifern. Elektrische Antriebe von —. S. 556.
Gutachten. Gerichtliche — der Berliner Handelskammer. S. 301, 420.
Güterverkehrs. Besteuerung des Personen- und — im Deutschen Reiche. S. 213.

Halbzellstoff. Mineralisierung harter Stoffe wie Schliff und —. S. 284.
Handel in Papiergarnen in Oesterreich. Bedingungen (Usancen) für den —. S. 621
Handelskammer. Gerichtliche Gutachten der Berliner —. S. 301, 429.
Hanf. Kriegs-G. m. b. H. S. 135.
Harz. Die Entfernung von — aus Sulfitzellstoff S. 435.
Harzersatzstoffe. S. 575, 611.
Harz. Etwas über Oele und flüssiges —. S. 583.
Harzflecke im Siebe bei Anfertigung von Spinnpapieren. (Frage 954.) S. 120, 148.
Harzgewinnung in Schweden. S. 405.
Harzsäure aus der Sulfatlauge. Eine neue —. S. 454.
Heißluft-Rußfege-Apparat für Wasser- und Heizrohre. S. 488.
Heizrohre. Heißluft-Rußfege-Apparat für Wasser und —. S. 488.
Heizungs- und Lüftungsanlagen. Vereinigte Warmluft —. S. 103.
Heldenhains. Errichtung eines —. S. 532.
Heldentod. S. 38, 51, 75, 100, 124, 125, 138, 167, 191, 207, 220, 253, 318, 394, 431, 443, 482, 496, 508, 520, 532, 568, 603, 626, 640.
Herstellung von Papierleim aus weichem Baumharz (Baumpech). S. 471, 485.
Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie. S. 325.
Hobelspänen. Bekanntmachung, betreffend Bestandserhebung von — aller Art. S. 365.
Höchstpreise der österreichischen Papiergarnindustrie. S. 415.
Höchstpreise für Lumpen. S. 71, 110.
Höchstpreise für Soda. Aenderung der —. S. 478.
Höchstpreise für Spinnpapier aller Art sowie für einfache, gezwirnte oder geschnürte Papiergarne, die mit anderen Faserstoffen nicht vermischt sind. S. 100, 133.
Holländern. Der Kraftverbrauch von —. S. 127.
Holländer. Neuere — und Mühlen für Spinnpapier. S. 522.
Holländischen Papierfabriken. Produktionseinschränkungen der —. S. 539.
Holländisches Papierausfuhrverbot. S. 539, 611, 623.
Holzdämpfern. Auskleidung von —. (Frage 967.) S. 598, 610.
Holzfeuerung in einer Zellstoffabrik. S. 370.
Holzmasse- und Holzproduktion in Kanada. Die —. S. 366.
Holz. Regelung des Verkehrs mit — in Oesterreich-Ungarn. S. 227.
Holzschleiferei-Steine in Finnland. S. 382.
Holz. Sektion —. Bericht der Kriegsrohstoffabteilung —. S. 70.
Holzstoff und Zellulose. Kanadas Ausfuhr von —. S. 451.
Holz- und Strohpappe. Einfuhrbewilligungen für —. S. 478.
Holzzellstoff und Strohzellstoff. Beschlagnahme von —. S. 538.
Hüllpapier für Brot und dergleichen. S. 146.
Hundertfünfzigtausendste Maschine. S. 268.

Industriespäher. S. 150.
Industrie-Zentrallaboratoriums Helsingfors. Mitteilungen des —. S. 497.
Interskandinavische Handelskonferenz. S. 622.
Italien. Ausnahmen von dem Zahlungsverbot gegen — zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes. S. 49.
— Die Einschränkung des Papierverbrauchs in —. S. 227.
— Gerichtlicher Schutz der deutschen Gläubiger in —. S. 122.
— Papiermangel in —. S. 314, 439.
— Schwefelmonopol in —. S. 416.
Italiens. Ausnahmen vom allgemeinen Einfuhrverbot —. S. 250.
Italienische Papierausfuhr. S. 622.

Japanisches Ausfuhrverbot. S. 530.
Japans Schwefelproduktion. S. 604.
Jubiläen. S. 38, 52, 88, 114, 126, 168, 205, 218, 292, 305, 358, 432, 444, 457, 496, 508, 520, 532, 556, 591.

Kalkulationsschema für aus Papiergarn hergestellte Waren in Oesterreich. S. 492.
Kanada. Ausdehnung der Papier-, Holz- und Zellstoff-Fabrikation in —. S. 140, 599.
— Befürchtung des Rückganges der Zufuhr von Papierholz in —. S. 380.
— Die Holzmasse- und Holzproduktion in —. S. 366.
— Maximalpreis für Druckpapier in —. S. 237.
— Papierholzverbrauch in — in den Jahren 1915 und 1916. S. 479.
Kanadas Ausfuhr von Druck- und Packpapier. S. 451.
— Ausfuhr von Holzstoff und Zellulose. S. 451.
Karton und Pappe. Bekanntmachung über Papier, —. S. 491, 504, 528, 537, 552.
Kellner-Partington Co. Borregaard. Ankauf der —. S. 627.
Kerntreibriemen. Konservierung von —. (Frage 958.) S. 240, 286.
Knotenfänger. Neuzeitliche Großdreh- —. S. 593.

Digitized by Google

Kohlenfrage. Die — in Norwegen. S. 483.
Kohlenmangel der norwegischen Papierfabriken. S. 60.
Kohlenverteilung. Reichskommissar für die —. S. 450.
Königliches Materialprüfungsamt. S. 70, 423.
Konservieren. Treibriemen —. S. 487.
Konzentrierung von Sulfitablauge. S. 605.
Kraftbedarfs. Die Theorie des Antriebs und — von Papiermaschinen. S. 29, 42, 53, 65, 77, 91, 103, 115.
Kraftpapierfabrikation. Erfahrungen aus der —. S. 233.
Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoff-Industrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile. S. 433, 445, 459, 629.
Kraftverbrauch von Holländern. S. 127.
Kriegsanleihe! Deutsche Papiermacher, zeichnet die 7. —. S. 476.
Kriegsanleihen und Volksvermögen. S. 517.
Kriegsanleihe. Zeichnungen auf die 6. —. S. 156, 168, 180, 101, 218.
— Zeichnungen auf die 7. —. S. 496, 508, 520, 532, 543.
Kriegsauszeichnungen. S. 38, 75, 87, 139, 205, 218, 230, 253, 291, 330, 358, 444, 520, 579, 615.
Kriegsbeschädigten. Zur Verwendung von —. S. 47.
Kriegsfürsorge. S. 38, 156.
Kriegsprovision. S. 84.
Kriegsverwertungsstelle für das Papierfach G. m. b. H. S. 50.
Kriegswichtige Betriebe und Meldepflicht. S. 200.
Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H. S. 34, 82, 97.
— für das deutsche Zeitungsgewerbe in München. Dienststelle der —. S. 503.
Krüppelheim Angerburg. S. 640.
Künstlichen Zuges. Vor- und Nachteile des — bei Dampfkesselanlagen. S. 181.
Kurierdienst des Handelsvertragsvereins. S. 627.

Laugenverdampfer. Neuer —. S. 245.
Leimen von Spinnpapier. Etwas vom —. S. 436.
Leim. Zollfreiheit für —. S. 516.
Lokomobile. Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoff-Industrie unter besonderer Berücksichtigung der —. S. 433, 445, 459, 629.
Luftfeuchtigkeit. Berücksichtigung der — bei Papierfestigkeitsprüfungen. S. 334.
Lüftungsanlagen. Vereinigte Warmluft-, Heizungs- und —. S. 103.
Lumpen. Beschlagnahme von —. S. 70, 575.
— Das Reißen von —. S. 71, 122.
— Höchstpreise für —. S. 71, 110.
— in Frankreich. Ausfuhrverbot für —. S. 505.

Mängelrügen. Rechtlich erfolglose —. S. 453.
Marktberichte (s. jedes Heft).
Maschine. Die elektrische — und ihre Handhabung bei Betriebsstörungen. S. 17.
Maschinen. Das Aufkleben oder Aufkitten der —. S. 4.
Materialprüfungsamt. Königliches —. S. 70, 423.
Mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke. Ueber —. S. 509, 523, 545, 557, 569, 581.
Mechanisierung der Arbeit. S. 89.
Meldepflicht. Kriegswichtige Betriebe und —. S. 200.
Militärpersonen in gewerblichen Betrieben. Das Versicherungsverhältnis der —. S. 70.
Mimosarinde. Papier aus —. S. 586.
Mindestlöhne im deutschen Papiergewerbe. S. 370.
in der Württembergischen Papiergarnindustrie. S. 483.
Mindestpreise für Papier- und Schreibwaren. S. 176.
Minimalisierung harter Stoffe wie Schliff und Halbzellstoff. S. 284.
Mitscherlich-Probe. Ueber Unregelmäßigkeiten im Sulfitkochprozeß und über die sogenannte —. S. 270, 281, 296.
Mühlen für Spinnpapier. Neuere Holländer und —. S. 522.
Musterschau. S. 63, 76, 156.

Nachtarbeiterinnen. Fürsorgemaßnahmen für —. S. 110.
Nachruf. Kommerzienrat Karl Marggraff †. S. 312.
Nadelrundholz. Bestandserhebung für —. S. 237.
Natron. Beschlagnahme von — (Sulfat-) Zellstoff, Spinnpapier und Papiergarn. S. 82, 109, 249.
— (Sulfat-) Zellstoff. Bestandserhebung von —, Natronzellstoff-Papier, Spinnpapier, Zellstoffgarn und Papiermischgarn, Arbeitsmaschinen für die Herstellung von Spinnpapier. S. 121.
Nesselbau-G. m. b. H. S. 135.
Nitrierstoff-Ueberwachungsstelle. S. 110.
Normalpapiere. S. 70.
Norwegen. Festsetzung von Papierpreisen in — durch die Regierung. S. 415.
— Lage der Papierfabrikation in —. S. 49, 165.
— Papierpreise in —. S. 465, 505.
— Verbot der Anwendung von Waldholz für Papierstoff in —. S. 135.
Norwegens Papier-Industrie 1916. S. 60.
Norwegische Gesetz. Das — über Papierlieferung. S. 623.
— Papierindustrie. Rußlands Wälder und die —. S. 16.
— Waldbesitzer. S. 604.
— Zolltarifvorlage. S. 301.
Norwegischen. Die Vereine der — Papier- und Holzstoffindustrie. S. 122.
— Papierfabrikation. 8-Stunden-Schicht in der —. S. 508.
— Papierfabriken. Kohlenmangel der —. S. 60.
— Papierindustrie. Die Arbeitszeit der —. S. 242.
Norwegischen. Papier- und Zellulose-Industrie. Betriebseinstellungen der —. S. 135.
— Zellulose- und Papier-Industrie. Gewinne der —. S. 301.
Norwegischer Holzschleifereien. Fusion —. S. 149.
Norwegisches Papiergesetz. S. 415.
„Nummern". Ermittlung der Feuchtigkeit und der — von Papierrundgarnen. S. 438.
Nutzholzabfuhr. S. 134.

Ober-Ost. Verlegung der Hauptgeschäftsstelle der Amtlichen Handelsstelle deutscher Handelskammern für das Verwaltungsgebiet — von Bialystok nach Kowno. S. 586.
Oele und flüssiges Harz. Etwas über —. S. 583.
Oel- und Fettversorgung. Der Ernährungsausschuß des Reichstages über unsere —. S. 262.
Ordensverleihung. S. 280, 305, 382, 457.
Oesterreich. Auch Höchstpreise für Papiergarn in —. S. 110.
— Bedingungen (Usancen) für den Handel in Papiergarnen in —. S. 621.
— Beschränkung des Rotationsdruckpapierverbrauchs in —. S. 465.
— Beschränkung für Erzeugung und Verkauf der Spinnpapiererzeugnisse in —. S. 622.
— Freigabe von Schleifholz für die Papierfabrikation in —. S. 504.
— Herstellung und Lieferung von Erzeugnissen der Holzstoff- und Papierindustrie in —. S. 134.
— Höhere Preise für Papiergarn in —. S. 539.
— Kalkulationsschema für aus Papiergarn hergestellte Waren in —. S. 492.
— Neue Altpapierhöchstpreise in —. S. 263.
— Organisation der Altpapiersammlung in —. S. 465.
— Regelung des Verkehrs in Riemen in —. S. 465.
— Richtpreise für Papiergarne in —. S. 405, 492.
— Zentral-Preisprüfungskommission in —. S. 287.
Oesterreichischen Papiergarnindustrie. Höchstpreise der —. S. 415.
— Zeitungen. Einschränkung der —. S. 148.
Oesterreichischer Papierspinnereien. Wanderausstellungen —. S. 366.
Oesterreich-Ungarn. Der Verkehr in Zellulose, Holzstoff und Papier in —. S. 122.
— Errichtung einer Papierverteilungsstelle in —. S. 134.
— Regelung des Verkehrs mit Ammoniaksoda und Aetznatron in —. S. 250.
— Regelung des Verkehrs mit Holz in —. S. 227.
— Regelung des Verkehrs mit maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier in Rollen in —. S. 165.
Oesterr.-ungar. Verein der Zellstoff- und Papierchemiker. S. 186.

Digitized by Google

Oesterreich-Ungarn. Zahlungsverkehr mit —. S. 72.
— Zusammensetzung und Geschäftsordnung der Zentralstelle für Ein-, Aus- und Durchfuhrbewilligungen in —. S. 337.

Papierabfälle. Frachtklarstellung für —. S. 354.
Papier aus Holzmasse und Tang. S. 416.
Papierbedarfs. Reichskommission zur Sicherstellung des —. S. 402, 478.
Papiereinfuhr. Weitere Beschränkungen für die — in Großbritannien. S. 10, 110, 151.
Papier-Ein- und Ausfuhr 1916. Englands —. S. 60.
Papier-Ersparnis. S. 367.
Papierfabrikation. Frankreichs — und ihre Versorgung mit Rohstoffen. S. 450.
— in Norwegen. Lage der —. S. 49, 165.
— in Rußland. S. 263.
Papierfabriken in Finnland. Die Krisis der —. S. 600.
Papierfach. Kriegsverwertungsstelle für das — G. m. b. H. S. 59.
Papiergarn. Beschlagnahme von Natron- (Sulfat-) Zellstoff, Spinnpapier und — S. 82, 199, 549.
Papiergarne. Höchstpreise für Spinnpapier aller Art sowie für einfache, gezwirnte oder geschnürte —, welche mit andern Faserstoffen nicht vermischt sind. S. 109.
Papiergarn in Oesterreich. Höhere Preise für —. S. 539.
Papiergarne in Oesterreich. Richtpreise für —. S. 492.
Papiergarnen. Bedingungen für den Handel in — in Oesterreich. S. 621.
Papiergarn. Färben von —. (Frage 962.) S. 364, 415.
Papiergarn-Industrieller, E. G. m. b. H. Genossenschaft —. S. 176.
Papiergarn-Industrie. Höchstpreise der österreichischen —. S. 415.
— Neugründung in der —. S. 354.
— Skandinavische —. S. 539.
Papiergarn. Kalkulationsschema für aus — hergestellte Waren in Oesterreich. S. 402.
— Schneiden von —. (Frage 960.) S. 364, 388, 414, 427, 450.
Papiergarnspinnereien. Zusammenschluß von —. S. 189.
Papiergarn-Treibriemen. S. 375.
Papiergarn. Trocknen von —. (Frage 961.) S. 364, 415, 427, 437.
Papiergesetz. Norwegisches —. S. 415.
Papiergewebe-Messe. Breslauer —. S. 439.
Papierholz. Beschaffung von — für Zeitungsdruckpapier. S. 8.
— für Zeitungsdruckpapier in Elsaß-Lothringen. Beschaffung von —. S. 121.
— in Kanada. Befürchtung des Rückganges der Zufuhr von —. S. 380.
Papierholzpreise in Norwegen. S. 604.
Papier-, Holz- und Zellstoff-Fabrikation in Kanada. Ausdehnung der —. S. 149, 599.
Papierholz. Verbot der Verarbeitung von Gruben-, Schneide- und — zu Brennholz. S. 478.
Papierholzverbrauch in Kanada in den Jahren 1915 und 1916. S. 479.
Papierindustrie 1916. Norwegens —. S. 60.
Papier in Spanien. Ausfuhrverbot für —. S. 60.
— Karton und Pappe. Bekanntmachung über —. S. 491, 504, 528, 537.
Papierkleinhandel. Gründung eines Zentralausschusses für den —. S. 483.
Papierkonsums. Einschränkung des — in der Schweiz. S. 539, 623.
Papierleim aus weichem Baumharz (Baumpech). Herstellung von —. S. 471, 485.
Papiermacher-Berufsgenossenschaft. S. 42, 243, 257, 293, 390, 521.
— Sektion I. S. 221.
— Sektion II. S. 231, 312.
— Sektion V. S. 220.
— Sektion VII. S. 244, 321.
— Sektion VIII. S. 220, 221, 232.
— Sektion IX. S. 244, 270, 351.
— Sektion X. S. 199, 207, 221, 232, 294.
— Sektion XI. S. 244, 252.
Papiermangel in England. Der —. S. 337, 379.
— in Frankreich. S. 301, 623, 635.
— in Italien. S. 314, 439.
— in Ungarn. Der —. S. 517.
Papiermaschinen-Antrieb. S. 319.
Papiermaschinen. Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von —. S. 29, 42, 53, 65, 77, 91, 103, 115.
Papierpreise in der Schweiz. Die —. S. 10, 517, 635.
Papierpreise in Norwegen. S. 465, 505.
Papierpreisen. Festsetzung von — in Norwegen durch die Regierung. S. 415.
Papierpreiserhöhung in Schweden. S. 598.
Papierrohstoffe. Bestandserhebung für — (Holzschliff, Sulfitzellstoff, Strohzellstoff und Altpapier). S. 402, 502.
Papierrundgarnen. Ermittlung der Feuchtigkeit und der „Nummern" von —. S. 438.
Papier. Schwedisches —, in Belgien lagernd. S. 101.
Papierspinnereien. Wanderausstellungen österreichischer —. S. 366.
Papierspinnerei und -weberei in Sachsen. S. 611.
Papierstoff- und Papiermarkt in den Vereinigten Staaten. Der —. S. 379.
— in Sachsen. S. 611.
Papier- und Papierstofferzeugung. Spaniens —. S. 379.
— und Papierstoffabriken. Versorgung der — mit Papierholz in der Schweiz. S. 634.
— und Pappenmarktes. Die Lage des schwedischen —. S. 250.
— und Schreibwaren. Mindestpreise für —. S. 176.
Papierverbrauch für Lebensmittelkarten. Der Jahres- —. S. 591.
Papierverbrauchs. Die Einschränkung des — in Italien. S. 227.
Papierverbrauchs. Die Einschränkung des — in Ungarn. S. 134.
Einschränkung des —. S. 428.
Papierverteilungsstelle in Oesterreich-Ungarn. Errichtung einer —. S. 134.
Papierzolls in Schweden. Vorschlag zur Aufhebung des —. S. 84.
Pappe. Bekanntmachung über Papier, Karton und —. S. 491, 504, 528, 537, 552.
— zu Ersatzsohlen. S. 73.
Papyrusstaude. Norwegische Firma für Papierstoffherstellung aus der —. S. 391.
Pergamentersatz- und Pergamynpapieren. Die Bestimmung der Fettdichtigkeit von —. S. 533.
Pergamynpapier. (Frage 949.) S. 6.
Pergamynpapieren. Die Bestimmungen der Fettdichtigkeit von Pergamentersatz- und —. S. 533.
Personen- und Güterverkehrs. Besteuerung des — im Deutschen Reiche. S. 213.
Polnische Zolltarif. Der neue —. S. 71.
Polnischen Zellstoffindustrie. Wiederbelebung der —. S. 504.
Portugals Ausfuhrverbote. S. 415, 635.
Portugal. Zeitweilige zollfreie Zulassung von Druckpapier in —. S. 35.
Possanner, Dr. — von Ehrental. S. 155.
Präzisionswerkzeug-Verband, Deutscher —. S. 479.
Preisprüfungskommission in Oesterreich, Zentral- —. S. 287.
Prioritätsfristen. Verlängerung der — in den Vereinigten Staaten von Amerika. S. 287.
Prisenordnung. Abänderung der deutschen — vom 30. September 1909. S. 366.
Privatanschlüssen. Benutzung von — durch Dritte. S. 391.
Provision für Nachorders. Kann der Agent — verlangen? S. 391.

Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs. S. 402, 478.
Reichsstelle für Druckpapier. Bekanntmachung, betreifend die —. S. 50, 83.
Reichsverband für Kriegspatenschaften. Aufruf zum Beitritt zum —. S. 330.
Reichsversicherungsanstalt. Die Generalanmahnung von Beiträgen seitens der —. S. 35.
Reisevertreter. Der — ist nicht versicherungspflichtig. S. 338.
Reißen. Das — von Lumpen. S. 71, 122.
Richtpreise für Dachpappen. S. 277.
— für Papiergarne in Oesterreich. S. 405.
Riemen-Freigabestelle. Ablauf der Gültigkeitsfrist von Zuweisungsscheinen der —. S. 238.
Riemen. Regelung des Verkehrs in — in Oesterreich. S. 465.
Riemens. Das Rutschen des — auf der Scheibe. S. 68.
Ringbildung der schwedischen Sulfitspritfabriken. S. 479.

Digitized by Google

Rohdachpappen und Dachpappen aller Arten. Bekanntmachung betr. Beschlagnahme für —. S. 212.
Rohproduktenhandels. Fachausschuß des deutschen —. S. 517.
Rohstoffabteilung. Bericht der Kriegs- —, Sektion Holz. S. 70.
Rollarbeit mit und ohne Scherenschnitt. S. 294.
Rotationsdruckpapier - Verbrauches. Beschränkung des — in Oesterreich. S. 465.
Rücktritt als Handelskammerpräsident. S. 62.
Rumänischer Patente. Zahlung von Gebühren zur Erhaltung —. S. 277.
Rundsiebzylindern. Ein Beitrag zur Beurteilung der Arbeitsfähigkeit von —. S. 169.
Rußfege - Apparat für Wasser- und Heizrohre. Heißluft- —. S. 488.
Russischen. Die Finanzierung der — Papierindustrie. S. 201.
Rußland. Einführung des metrischen Systems in —. S. 76.
— Papierfabrikation in —. S. 263.
— Schwedisches Zeitungspapier in —. S. 405.
Rußlands. Abgabe aus der Bewirtschaftung der Privatwaldungen in dem der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost unterstehenden Gebiete —. S. 121.
Rutschen des Riemens auf der Scheibe. Das —. S. 68.
Rußlands Wälder und die norwegische Papierindustrie. S. 16.

Säcken. Inanspruchnahme von —. S. 415.
— Zollfreiheit für —. S. 367.
Sachverständiger im Papierfach. S. 483.
Sammlung der Vorschriften über Druckpapier nebst Kommentar. Herausgabe einer —. S. 34, 48, 428.
Sechzigster Geburtstag. S. 556.
Sekunda - Zellulose. (Frage 956.) S. 163, 175.
Sicherstellung des Papierbedarfs. Reichkommission zur —. S. 402, 478.
Skandinavien. Sulfitkohleherstellung in —. S. 122.
Skandinavische Papiergarnindustrie. S. 539.
Soda. Aenderung der Höchstpreise für —. S. 478.
— Anmeldung für kalzinierte und kaustische —. S. 552.
— Verordnung über Aetzkalien und —. S. 551.
Sonderdrucke. Bestellung auf —. S. 47.
Spanien. Ausfuhrverbot für Papier in —. S. 60.
— Ausstand von Papierfabrikarbeitern in —. S. 149.
Spaniens Papier- und Papierstofferzeugung. S. 379.
Spanien. Zeitweilige zollfreie Einfuhr von Holzstoff und Holz zur Papierbereitung nach —. S. 227.
Spanisches Ausfuhrverbot für Papier und Karton. S. 250, 338.
Sparmetallabgabe. Freiwillige —. S. 564, 576.
Spende. S. 16, 267, 394, 556, 616.
Spielkartensteuer in der Türkei. S. 496.
Spinnpapiere. S. 1.
— aller Art. Höchstpreise für — sowie für einfache, gezwirnte oder geschnürte Papiergarne, welche mit andern Faserstoffen nicht vermischt sind. S. 109, 133.
Spinnpapier. Ein Beitrag zur Herstellung von —. S. 221.
Spinnpapiereinfuhr - Ueberwachungsstelle. S. 464.
Spinnpapieren. Etwas vom Leimen von —. S. 436.
— Harzflecke im Siebe bei Anfertigung von —. (Frage 954.) S. 120, 148.
— Wasserdichtmachen von —. (Frage 953.) S. 59, 82.
Spinnpapiererzeugnisse in Oesterreich. Beschränkung für Erzeugung und Verkauf der —. S. 622.
Spinnpapier. Neuere Holländer und Mühlen für —. S. 522.
Spinnpapier und Papiergarn. Beschlagnahme von Natron- (Sulfat-) Zellstoff, —. S. 82, 199, 540.
Sulfat. Absatz von —. S. 378.
Sulfatlauge. Eine neue Harzsäure aus der —. S. 454.
Sulfat. Verkehr mit —. S. 277, 314.
Sulfitablauge. Bearbeitung und Veräußerung von —. S. 585.
— Eindicken von —. (Frage 950.) S. 6, 7, 58.
— Fällung der organischen Körper in —. S. 195.
— Konzentrierung von —. S. 605.
Sulfitkochprozeß. Ueber Unregelmäßigkeiten im — und über die sogenannte Mitscherlich - Probe. S. 270, 281, 296.
Sulfitkohle. S. 371, 383, 395, 409, 421.
— Die Gewinnung von — nach dem Verfahren von Ingenieur R. W. Strehlenert. S. 143, 145, 157.
Sulfitkohleherstellung in Skandinavien. S. 122.
Sulfitkohlenfrage. Die Entwickelung und gegenwärtige Lage der —. S. 257.
Sulfitsäure. Analysierung der —. S. 3, 307.
Sulfitspirituserzeugung in Königsberg. S. 98.
Sulfitspritfabriken. Ringbildung der schwedischen —. S. 479.
Sulfitspritindustrie. Die — Schwedens. S. 76, 263, 627.
— Eine wichtige Erfindung für die —. S. 200.
Sulfitzellstoff. Die Entfernung von Harz aus —. S. 435.
Schadenersatz wegen verspäteter Lieferung. Der Besteller einer Ware kann — nur dann verlangen, wenn er gleichzeitig mit der Nachfristsetzung die Ablehnungserklärung abgegeben hat. S. 330.
Scheibe. Das Rutschen des Riemens auf der —. S. 68.
Schenkung. S. 268.
Scherenschnitt. Rollarbeit mit und ohne —. S. 294.
Schleifholz für die Papierfabrikation in Oesterreich. Freigabe von —. S. 504.
Schließung der finnländischen Papierfabriken. Bevorstehende —. S. 622.
Schliff und Halbzellstoff. Mineralisierung harter Stoffe, wie —. S. 284.
Schmelze für Spinnpapier. (Frage 955.) S. 148, 163.
Schmiermittel. S. 149.
Schmieröle aus flüssigem Harz. S. 405.
Schmieröl. Wie — gespart werden kann. S. 398.
Schmirgelpapier während der Kriegszeit. S. 261.
Schreibmaschinen - Papier. Uebermäßige Preissteigerung für —. S. 149.
Schreibwaren. Neuheiten in —. S. 46.
Schutz der deutschen Gläubiger in Italien. Gerichtlicher —. S. 122.
Schweden. Anwendung und Auslegung eines Ausfuhrverbots in —. S. 134.
— Aufhebung des Zeitungspapierzolls in —. S. 238.
— Beantragte Versagung von Ausfuhrbewilligungen für Baumharz in —. S. 60.
— Die Ausnutzung der Abfallauge der Sulfitzellstoffabriken in —. S. 416, 450.
— Harzgewinnung in —. S. 405.
— Papierpreiserhöhung in —. S. 598.
— Versuchsanstalt für die Zellulose- und Holzstoffindustrie in —. S. 200.
— Vorschlag zur Aufhebung des Papierzolls in —. S. 84.
— Zollschutz und Valuta in —. S. 263.
Schwedens Sulfitsprit - Industrie. S. 76, 263, 627.
Schwedische Ausfuhrverbote. S. 200, 238, 277, 415, 450, 465, 539, 611.
— Papierfabriksvereinigung. S. 214, 250, 586.
— Schwefelkiesgruben. S. 63.
— Zolltarifänderung. S. 391.
Schwedischen. Die Lage des — Papier- und Pappenmarktes. S. 250.
— Eisenbahntarife. Erhöhung der —. S. 63.
— Güterverkehrs. Einschränkung des —. S. 214.
— Papierstoffindustrie. Arbeiterbewegung in der —. S. 432.
— Patents. Aufhebung eines —. S. 635.
— Sulfitspritfabriken. Ringbildung der —. S. 479.
Schwedischer „Handelsrat". Ein —. S. 627.
— Papierstoffabriken. Betriebseinschränkungen und -einstellungen. S. 405.
— Sulfitzellstoffabriken. Schwierigkeiten —. S. 379.
— Steuerkurse — Papierindustrie-Aktien. S. 139.
Schwedisches Papier, in Belgien lagernd. S. 101.
— Zeitungspapier für Rußland. S. 405.
Schwefelkiesgruben. Schwedische —. S. 63.

Digitized by Google

Schwefelmangel in der schwedischen Zelluloseindustrie. S. 253.
Schwefelmonopol in Italien. S. 416.
Schwefelsäure. Das Bleichen mit Chlorkalk und Dampf oder Chlorkalk und —. S. 235, 310.
Schweiz. Ausfuhrverbot der —. S. 405.
— Bestandsaufnahme von Papier, Kartons, Pappen, Zellstoff, Holzschliff und Lumpenhalbstoff in der —. S. 611.
— Einschränkung des Papierkonsums in der —. S. 539, 623.
— Papierpreise in der —. S. 10, 517, 635.
— Versorgung der Papier- und Papierstoffabriken mit Papierholz in der —. S. 634.
Staatliche Genehmigung zur Errichtung von Aktiengesellschaften. S. 585.
Stauhöhe bei Turbinenanlagen. Festsetzung der —. S. 617.
Steinholzböden auffrischen. S. 107.
Steuerkurse schwedischer Papierindustrie-Aktien. S. 139.
Stiftungen. S. 52, 75, 126, 192, 292, 305, 358, 370, 382, 394, 420, 543, 615, 616, 627.
Stoffänger. (Frage 050.) S. 350, 364.
Stroh als Papierrohstoff in Schottland. S. 604.
Strohpappe. Einfuhrbewilligungen für Holz und —. S. 478.
Strohpappenfabriken in Großbritannien. Anregung zur Gründung von —. S. 600.
Strohzellstoff. Beschlagnahme von Holzzellstoff und —. S. 538.
Strom. Preis für elektrischen —. (Frage 065.) S. 540, 562.

Talkum in der Schweiz. S. 87.
Tang. Papier aus Holzmasse und —. S. 416.
Technische Hochschule Darmstadt. S. 101, 484, 538.
Terpentinöl und Kienöl. Ausdehnung der Verordnung über den Verkehr mit — vom 17. Februar 1917. S. 325.
Textilgewerbes. Das Papier im Dienste des —. S. 209.
Textilindustrie. Gründung eines Forschungsinstituts für —. S. 598.
Titelverleihung. S. 30, 280, 292, 432, 457.
Todesfälle. S. 38, 62, 87, 113, 138, 130, 155, 167, 179, 191, 205, 218, 219, 220, 229, 231, 267, 269, 280, 293, 294, 303, 304, 305, 312, 318, 329, 343, 370, 394, 419, 421, 432, 443, 456, 470, 483, 496, 508, 532, 540, 543, 545, 551, 555, 579, 590, 603, 626, 640.
Transport-Verbote in Schweden. Eisenbahn- —. S. 611.
Treibriemen. Beschlagnahme und Bestandserhebung für —. S. 163.
Treibriemendiebstahl. Vorsichtsmaßregeln gegen —. S. 366.
Treibriemen konservieren. S. 487.
— Neue —. (Frage 051.) S. 50, 81, 96.
— Papiergarn- —. S. 375.
Treue Arbeit. S. 16, 28, 75, 126, 139, 168, 192, 205, 218, 230, 330, 358, 382, 432, 444, 484, 520, 640.
Trockengehalts. Das von der amerikanischen Papier- und Papierstoff-Vereinigung und der Vereinigung amerikanischer Holzmasse-Importeure angenommene Verfahren zur Ermittelung des — von Papierstoff. S. 246.
Turbinenanlagen. Festsetzung der Stauhöhe bei —. S. 617.
Türkei. Verbrauchssteuer für Zigaretten in der —. S. 367, 439.

Ueberschwemmung. S. 230.
Unbrauchbarwerden der Drahtseile. Ermittelungen über das —. S. 486.
Unfälle. S. 28, 39, 52, 63, 75, 101, 114, 139, 230, 242, 267, 292, 305, 343, 370, 394, 408, 483, 556, 591, 604.
Ungarischen Textilfabrikanten. Fachsektion für Papierindustrie beim Landesverein der —. S. 242.
Ungarn. Der Papiermangel in —. S. 517.
— Der Verkehr in Rotationszeitungspapier in —. S. 201.
— Die Einschränkung des Papierverbrauches in —. S. 134.
Unregelmäßigkeiten im Sulfitkochprozeß. Ueber — und über die sogenannte Mitscherlich-Probe. S. 270, 281, 296.

Valuta Die russische — in Finnland. S. 454, 543.
Verarbeitung. Verbot der — von altem Tauwerk, gebrauchten Stricken, Netzen und dergl. S. 450.
Verbot der Herstellung und des Verbrauches von Mund- und Tischtüchern aus Papier. S. 402.
Verbrauch von Papier, Karton und Pappe. Bekanntmachung über die Buchführung für den Bezug und —. S. 491, 504.
Verdampfer. Neuer Laugen- —. S. 245.
Verdienstkreuz für Kriegshilfe. S. 291, 305, 330, 358, 444, 457, 470, 483, 508, 520, 532, 568, 590, 591, 611.
— vom Vaterländischen Hilfsdienst. S. 520.
Vereinigte Warmluft-Heizungs- und Lüftungsanlagen. S. 103.
Vereinigten Staaten. Aenderung der Einfuhrzölle für Druckpapier in den —. S. 10.
— Der Papierstoff- und Papiermarkt in den —. S. 379.
— Die Erhöhung der Papierstoff- und Papiererzeugung in Kanada und in den —. S. 590.
Vereinigten Staaten von Amerika. Der Zellulose- und Papiermarkt in den —. S. 452.
— Verlängerung der Prioritätsfristen in den —. S. 287.
Verfahren zur Ermittlung des Trockengehalts von Papierstoff. Das von der amerikanischen Papier- und Papierstoff-Vereinigung amerikanischer Holzmasse-Importeure angenommene —. S. 246.
Vermittlung im Bezug von Papier zwischen den Verbrauchern. S. 563.
Verordnung über die Presse in bezug auf Bücher, Ansichtskarten und sonstige Druckschriften für das unter der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost stehende Gebiet Rußlands. Erneute Abänderung der —. S. 277.
Verrechnung. Nur zur —. S. 214.
Versicherungspflicht. Die — der beurlaubten Garnisondienstfähigen. S. 24.
Versicherungsverhältnis. Das — der Militärpersonen in gewerblichen Betrieben. S. 70.
Versorgung der Papier- und Papierstoffabriken mit Papierholz in der Schweiz. S. 634.
Versuchsanstalt für die englische Papierindustrie. Eine —. S. 635.
— für die Zellulose- und Holzstoffindustrie in Schweden. S. 200.
Vervielfältigungspapier und Briefumschläge keine Gegenstände des täglichen Bedarfs. S. 72.
Vorschriften über Druckpapier nebst Kommentar. Herausgabe einer Sammlung der —. S. 34, 48.

Wagenstellung für Zeitungsdruckpapier. S. 110.
Wagen zur Beförderung von Papier, Karton, Pappe und Druckfarbe. S. 610.
Waldungen. Abgabe aus der Bewirtschaftung der Privat- — in dem der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost unterstehenden Gebiete Rußlands. S. 121.
Warenumsatzstempel. S. 10.
Warmluft-Heizungs- und Lüftungsanlagen. Vereinigte —. S. 103.
Warenumsatzstempels. Gesetz, betreffend die Abwälzung des —. S. 314.
Wärmewirtschaft. Kraft- und — in der Papier- und Zellstoffindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile. S. 433, 445, 459, 620.
Warnung. S. 575.
Warschau. Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die Besteuerung der Zigarettenhüllen im Gouvernement —. S. 250, 277.
Was mancher nicht weiß. S. 210, 247, 448, 583.
Wasserdichtmachen von Spinnpapieren. (Frage 053.) S. 50, 82.
Wasserentziehung bei Triebwerken. Eine Norm zur Festsetzung der Entschädigung für — und Wertbestimmung im allgemeinen. S. 377.
Wasserfilter-Reinigung. (Frage 068.) S. 610.
Wasser für Fabrikationszwecke. Ueber mechanische Aufbereitung von —. S. 500, 523, 545, 557, 569, 581.
Wasserreinigung. „Die — in der Papierfabrikation". Erwiderung auf die Abhandlung. S. 2.
Wasser- und Heizrohre. Heißluft-Rußfege-Apparat für —. S. 488.
Weihnachts- und Jubiläumsfeier S. 30.

Digitized by Google

Wiedergewinnung der feinsten Fasern und Extraktstoffe aus den Abfallwässern der Holzschleifereien. (Frage 964.) S. 476, 490, 502.

Zahlungsverbote. Ausnahmen von dem — gegen Italien zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes. S. 49.
Zahlungsverkehr mit Oesterreich-Ungarn. S. 72.
Zeitungsdruckpapier. Beschaffung von Papierholz für —. S. 8.
— Wagenstellung für —. S. 110.
Zeitungspapier in Dänemark. Beantragte Aufhebung oder Herabsetzung des Zolles für —. S. 35.
Zeitungspapierzolls. Aufhebung des — in Schweden. S. 238.
Zeitungsstoff. Meine Erfahrungen mit gewaschenem —. S. 207.
Zellstoffbewirtschaftung. Bevorstehende —. S. 502.
Zellstoffholz. Verordnung, betreffend den Ausfuhrzoll für — bei der Ausfuhr aus dem unter der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost stehenden Gebiete Rußlands, nebst den dazu ergangenen Ausführungsbestimmungen. S. 364.
Zellstoffindustrie. Wiederbelebung der polnischen —. S. 504.
Zellstoffkocher. Bleischlangen für —. (Frage 957.) S. 249, 275, 276, 286, 351, 426, 427.
Zellstoffriemen. Bestimmungen für die Hersteller von — und ihren Halbfabrikaten. S. 352, 403.
— Bezugsscheinpflicht für —. S. 354.
Zellstoff- und Papierchemiker. Oesterr.-ungar. Verein der —. S. 186.
Zellulon-Gesellschaft m. b. H. S. 622.
Zellulose, Holzstoff und Papier in Oesterreich-Ungarn. Der Verkehr in —. S. 122.
— Sekunda- —. (Frage 956.) S. 163, 175.
— und Papierindustrie. Gewinne der norwegischen —. S. 301.
und Papiermarkt. Der — in den Vereinigten Staaten von Amerika. S. 452.
Zementdichtung. S. 386.
Zentrallaboratoriums. Mitteilungen des Industrie- — Helsingfors. S. 497.
Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen. S. 35, 121, 301, 508.
— für Ein-, Aus- und Durchfuhrbewilligungen in Oesterreich-Ungarn. Zusammensetzung und Geschäftsordnung der —. S. 337.
Zigarettenhüllen Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die Besteuerung der — im Generalgouvernement Warschau. S. 250, 277.
Zigarettenpapier in der Türkei. Verbrauchssteuer für —. S. 367, 430.
Zollagermiete in Dänemark. Erhöhung der —. S. 60.
Zollerleichterung. Geplante — für Zeitungspapier in Dänemark. S. 238.
Zollfreie Einfuhr von Holzstoff und Holz zur Papierbereitung nach Spanien. Zeitweilige —. S. 227.
Zollfreiheit für eingeführtes Zeitungsdruckpapier in Salvator. S. 366.
— für Leim. S. 516.
— für Säcke. S. 367.
Zollschutz und Valuta in Schweden. S. 263.
Zolltarif. Der neue polnische —. S. 71.
Zolltarifentscheidungen. S. 49, 60, 189, 391, 405.
Zolltarifierung von Waren. S. 611.
Zolltarifvorlage. Norwegische —. S. 301.
Zusammenschluß von Papiergarnspinnereien. S. 189.
Zwangsmaßnahmen gegen deutsches Eigentum. Erteilung von Auskunft über die von der britischen Regierung angeordneten —. S. 338.

Bücherschau.

Die wirtschaftlichen Fragen der Zeit. S. 39.
Wiedergewinnung der freien SO_2 aus Uebertreibegasen beim Kochen von Sulfitzellstoff. S. 40.
Papierindustriekalender 1917. S. 88.
Wie wird für die Angehörigen unserer Krieger gesorgt? S. 102.
Papierkalender für 1917. S. 114.
Die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses. S. 156.
Die Preußische Kriegseinkommensteuer und -ergänzungssteuer. S. 192.
Die Steuerbilanz. S. 205.
Buchgewerbliches Hilfsbuch. S. 206.
Handbuch deutscher Zeitungen 1917. S. 254.
Die Verwendung von Asbestpulver und von Talkum. S. 268.
Die Berechnung des steuerpflichtigen Einkommens. S. 268.
Joly, Technisches Auskunftsbuch. S. 202.
Das neue Gesetz über Sicherung der Kriegssteuer vom 9. April 1917 und Das neue Gesetz über die Erhebung eines Zuschlags zur Kriegssteuer vom 9. April 1917. S. 305.
Denkwürdige Stätten aus Nordfrankreich. S. 306.
Gesetz über den Vaterländischen Hilfsdienst vom 5. Dezember 1916 nebst allen Ausführungsbestimmungen, Erlassen der Ministerien und anderer Behörden. S. 343.
Postgebühren-Tabelle. S. 408.
Kohlensteuergesetz vom 8. April 1917. S. 444.
Ausführungsbestimmungen zum Wassergesetz. S. 458.
Verzeichnis von Waren, deren Ausfuhr aus dem Deutschen Reich gestattet ist. S. 458.
Gruß aus der Heimat. S. 458.
Papierkalkulationen. S. 470.
Brusewitz „Nordisk Papperskalender 1917". S. 544.
Sammlung der Vorschriften über den Verkehr mit Druckpapier, Druckfarbe und Papier, Karton und Pappe. S. 568.
Der Kriegsausgang und die deutsche Industrie. S. 580.

Vereine und Verbände.

Dachpappenfabrikanten. Verband Deutscher —, E. V. S. 277, 314, 464.
Deutscher Präzisionswerkzeug-Verband. S. 479.
Eisenbahnkartenfabrikanten. Verein deutscher —. S. 627.
Geschäftsbücher-Fabrikanten. Verein Deutscher —. S. 242, 318.
Gummieranstalten. Verein Deutscher —. S. 366.
Handelsvertragsverein. Kurierdienst des —. S. 627.
Holzstoff-Fabrikanten. Verein Deutscher —. S. 269, 325, 351, 433, 515, 529, 538.
Industrieschutzverband. Deutscher —. S. 86, 612.
Konditionskartell deutscher Papiergarnspinnereien. S. 504.
Lumpen-Großhändler. Verband Deutscher —. S. 60.
Oesterreichischen Papierindustrie. Wirtschaftsverband der —. S. 429, 439, 504.
Oesterr.-ungar. Papierfabrikanten. Verein der —. S. 465.
Papierfabrikanten. Verein Deutscher —. S. 34, 286, 336.
Papierfabriken. Verein der Beamten österr.-ungar. —. S. 38, 42.
Papierfabriksvereinigung. Schwedische —. S. 214, 250, 586.
Papiergarn-Bandwebereien. Vereinigung Bergisch-märkischer —. S. 405.
Papiergarn-Gesellschaft. Rheinisch-Westfälische — (Sitz Duisburg). S. 263.
Papiergarn-Spinnereien. Konditionskartell deutscher —. S. 504.
356.
—. Verein deutscher —. S. 40, 238, 356.
Papiergarn-Webereien. Verband deutscher —. S. 428.
Papier- und Zellstoff-Fabrikanten. Hauptversammlung des Arbeitgeberverbandes Deutscher —. S. 287.
Pappenfabrikanten. Verein Deutscher — E. V. S. 552.
—. Verein sächsischer —. S. 34, 82, 351, 402, 516.
Rheinisch-Westfälische Papiergarn-Gesellschaft (Sitz Duisburg). S. 263.
Syndikat deutscher Spinnpapierfabriken. S. 635.
Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse, Hamburg. S. 429.
Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten E. V. S. 277, 314, 464.
Verband Deutscher Lumpen-Großhändler. S. 60.
Verband deutscher Papiergarn-Webereien. S. 428.
Verbandes der Fachpresse Deutschlands E. V. Zum 25jährigen Bestehen des —. S. 616.
Verein der Beamten österr.-ungar. Papierfabrikanten. S. 38.
Verein der österr.-ungar. Papierfabrikanten S. 465.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papierchemiker. S. 270, 565.
Verein deutscher Eisenbahnkartenfabrikanten. S. 627.
Verein Deutscher Geschäftsbücher-Fabrikanten. S. 242, 318.
Verein Deutscher Gummieranstalten. S. 366.
Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten. S. 269, 325, 351, 433, 515, 529, 538.
Verein Deutscher Papierfabrikanten. S. 34, 286, 336.
Verein deutscher Papiergarn-Spinnereien. S. 49, 238, 356.
Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V. S. 552.
Verein Sächsicher Pappenfabrikanten. S. 34, 82, 351, 402, 516.
Vereine. Die — der norwegischen Papier- und Holzstoffindustrie. S. 122.
Vereinigung Bergisch-märkischer Papiergarn-Bandwebereien. S. 405.
Wirtschaftsverband der österreichischen Papierindustrie. S. 429, 439, 504.
Wirtschaftsverband. Vom Deutsch-Amerikanischen —. S. 101.
Zellstoff- und Papier-Chemiker. Verein der —. S. 270, 565.

Patente nach Fachgruppen geordnet.

Bleichen, Färben, Füllen, Leimen.

Emulgierungen für Papierfabrikationszwecke. Verfahren zur Herstellung von —. D. R. P. 301 927. S. 608.
Färben von Papier. Verfahren zum —. D. R. P. 297 535. S. 335.
Füllen und Leimen oder zum Füllen von Papier. Verfahren zum —. D. R. P. 293 395. S. 310.
Leimen von Papier im Stoff unter Verwendung von tierischem Leim. Verfahren zum —. D. R. P. 297 048. S. 225.
Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen. Verfahren zum —. D. R. P. 292 069. Seite 322.
— Verfahren zum —. D. R. P. 296 089. S. 335.
Leimen von Papier, Pappe und ähnlichen Produkten mit Hilfe von Sulfitablauge. Verfahren zum —. D. R. P. 299 812. S. 436.
Leimen von Papier und Pappe. Verfahren zum —. D. R. P. 300 538. S. 489.
Leimen von Papier im Holländer. Verfahren zum —. D. R. P. 301 926. S. 608.
Leimen, Wasserfestmachen, Appretieren usw. von Papier, Gewebe und dergl. Verfahren zum —. D. R. P. 296 124. S. 147.

Glätten, Schneiden, Sortieren und dergl.

Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen. Einrichtung zum —. D. R. P. 295 971. S. 132.
Aufwickeln von Papier- und anderen Stoffbahnen. Verfahren und Vorrichtung zum —. D. R. P. 301 860. S. 574.
Anfeuchten einer sich aufwickelnden, in Streifen geschnittenen Papierbahn. Bürstenfeuchter zum —. D. R. P. 297 421. S. 261.
Kalander mit Antrieb auf eine Mittelwalze. Vielwalziger —. D. R. P. 295 592. S. 32.
— Vielwalziger —. D. R. P. 295 592. S. 45.
Papieraufrollvorrichtung mit zwei parallel zueinander gelagerten Wickelwalzen und wechselseitiger Zuführung der Papierbahn zu den Wickelwalzen. D. R. P. 296 062. S. 93.
Querschneidern. Vorrichtung zum gleichmäßigen Vorwärtsbewegen der Stoffbahnen von Stoffbahnanlagen in —. D. R. P. 299 353. S. 425.

Holzschleiferei.

Holzschleifer, bei dem die Preßflächen der Preßkolben zur Achsenrichtung der Preßkasten schräg gestellt sind. Verfahren zum Schleifen von Holz in einem —. D. R. P. 295 304. S. 69.
Holzschleifer. Magazin- —. D. R. P. 297 810. S. 363.
Holzschliff, bei der die Zuführung des Schleifholzes durch bewegliche Glieder erfolgt, deren Mitnehmer an den Stirnflächen der Holzstücke angreifen. Vorrichtung zum Herstellen von —. D. R. P. 296 275. S. 161.
Holzschliff. Verfahren zur Herstellung von hellem, zähem —. D. R. P. 296 973. S. 211.
Holzstoff. Einrichtung zur Herstellung von büttenfarbigem —. D. R. P. 295 501. S. 92.
Holzstoffes durch Kochen des Holzes vor dem Zerfasern in geschlossenem Gefäß bei über 100 Grad Celsius. Verfahren zur Herstellung hellen —. D. R. P. 301 857. S. 619.
Holzschleiferei. Schleifstein für die —. D. R. P. 299 324. S. 374.

Mahlwerkzeuge.

Holländerwellen. Abdichtung für —. D. R. P. 298 170. S. 373.

Papier- und Pappenmaschinen.

Auflegen einer oder mehrerer Stoffplatten auf Unterlagsplatten. Vorrichtung zum selbsttätigen —. D. R. P. 301 859. S. 620.
Gautschpresse für Papiermaschinen. D. R. P. 298 171. S. 387.
Langsieb für Papier- und ähnliche Entwässerungsmaschinen. D. R. P. 295 345. S. 80.
Langsiebpapiermaschine mit mehreren Naßpressen. D. R. P. 295 540. S. 107.
Langsiebpapier-, -pappen- und Entwässerungsmaschine. D. R. P. 297 706. S. 298.
Langsiebpapiermaschinen zur Verringerung der Siebabnutzung. Einrichtung an —. D. R. P. 297 794. S. 349.
Papiermaschine oder sonstigen Entwässerungsmaschine sich ansammelnden Stoffbreies. Vorrichtung zum Auffangen des unter der Gautsche einer —. D. R. P. 295 008. S. 57.
Rundsiebzylinder für Papier- und Pappenmaschinen. D. R. P. 301 888. S. 644.
Saugern. Langsiebpapiermaschinen mit beweglichen —. D. R. P. 297 705. S. 285.
Saugvorrichtung mit mehreren nebeneinanderliegenden Flachsaugern für Papier- und ähnliche Maschinen. D. R. P. 295 007. S. 5.
Selbstabnahmezylinder. Papiermaschine mit —. D. R. P. 300 821. S. 500.
Streckwalze für die Filze von Papier- und Pappenmaschinen. D. R. P. 296 665. S. 173.

Sondererzeugnisse.

Einseitig glatter Papiere, Kartons, Pappen usw. Vorrichtung zur Herstellung —. D. R. P. 299 867. S. 463.
Einseitig geglätteten und auf dieser Seite eine Sonderbeschaffenheit in Färbung, Glanz, Dichtheit usw. aufweisenden Papier-, Karton- oder Pappenbahn. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung einer —. D. R. P. 300 381. S. 474.
Fettdichtem Kartonpapier durch Vereinigen von Kartonpapier mit Pergaminpapier. Verfahren zur Herstellung von —. D. R. P. 295 705. S. 21.
Gemustertem Papier. Verfahren zur Herstellung von —. D. R. P. 295 565. S. 119.
Hohlkörpern aus Papiermasse. Verfahren zur Herstellung von —. D. R. P. 297 468. S. 274.
Undurchsichtigen, wenig ausdehnungsfähigen, wasserfesten und gasdichten Papieres. Verfahren zur Herstellung eines —. D. R. P. 297 515. S. 249.

Digitized by Google

Wasserbeständigem Papier, Papiergewebe und ähnlichen Stoffen. Verfahren zur Herstellung von —. D. R. P. 297 861. S. 362.

Widerstandsfähiger and elastischer Pappe. Verfahren zur Herstellung von —. D. R. P. 301 889. S. 608.

Trocknung.

Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschinen. Aus Asbest und anderen Fasern bestehender —. D. R. P. 296 773. S. 186.

Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschinen. Aus Asbest und anderen Fasern bestehender —. D. R. P. 298 299. S. 388.

Trockenzylinder, insbesondere für die Papierfabrikation, bei dem die Ableitung des Niederschlagwassers durch gekrümmte Rohre erfolgt, die in ein gemeinsames Sammelrohr entleeren. Mit Dampf beheizter —. D. R. P. 296 833. S. 197.

Verschiedenes.

Altpapier mit Hilfe einer Schneidvorrichtung und eines Entstäubers samt Zuführvorrichtungen. Vorrichtung zum Behandeln von —. D. R. P. 299 828. S. 449.

Baumrinde. Verfahren zur Herstellung von Pappen und Papier aus —. D. R. P. 301 858. S. 619.

Zellstoffabrikation.

Eindampfen von Sulfit- und Sulfatablaugen, Verfahren und Anlage zum —. D. R. P. 297 440. S. 236.

Halbstoffes für Papier, Zellulose, Zellstoffseide usw. aus ausgereiftem Leinstroh, Verfahren zur Herstellung eines —. D. R. P. 297 559. S. 400.

Sulfitzellulosekochern zur Ausführung des Dämpfens bei gleichzeitigem Ausgleich der Belastungs- bzw. Druckschwankungen im Dampfkessel, Vorrichtung bei —. D. R. P. 300 584. S. 526.

Waschen und Entlüften von Zell- und anderen Stoffen, Vorrichtung zum —. D. R. P. 299 335. S. 413.

Zellulose für feine, insbesondere photographische Papiere, Verfahren zur Behandlung von —. D. R. P. 297 324. S. 248.

Zellulose, Verfahren zur Herstellung langfaseriger —. D. R. P. 299 267. S. 374.

Zellulose, Alkoholen, Aldehyden und anderen Nebenprodukten aus zellulosehaltigen Stoffen und Kalziumhydroxid, Verfahren zur Gewinnung von —. D. R. P. 301 587. S. 595.

Druck von Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42.

Digitized by Google

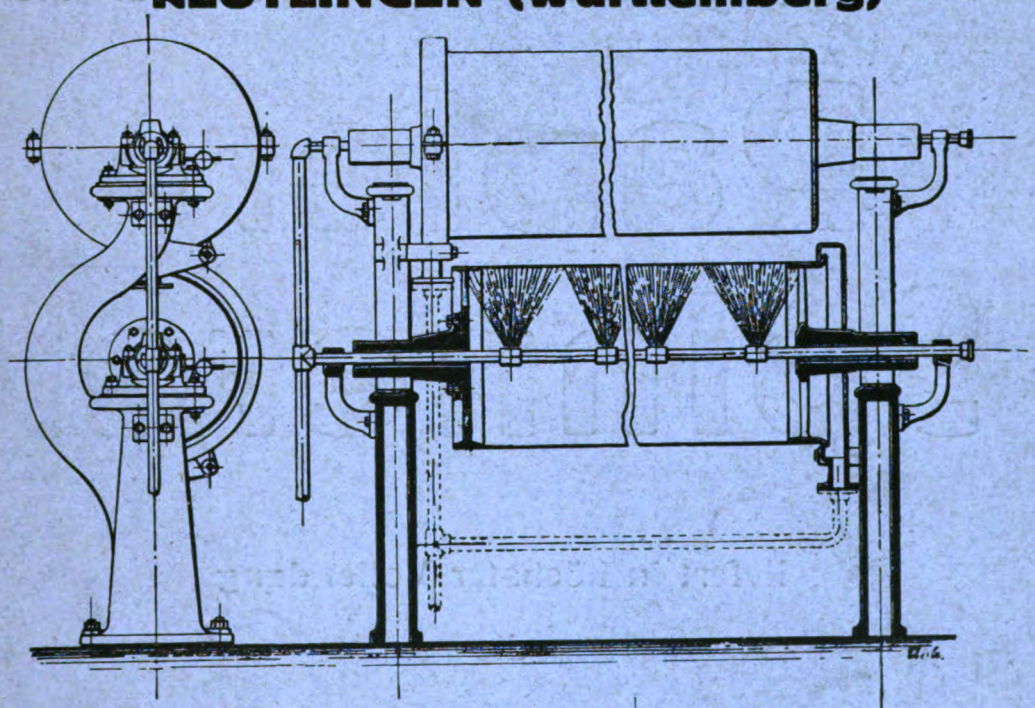
GENERAL LIBRARY
FEB 8 1917
UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

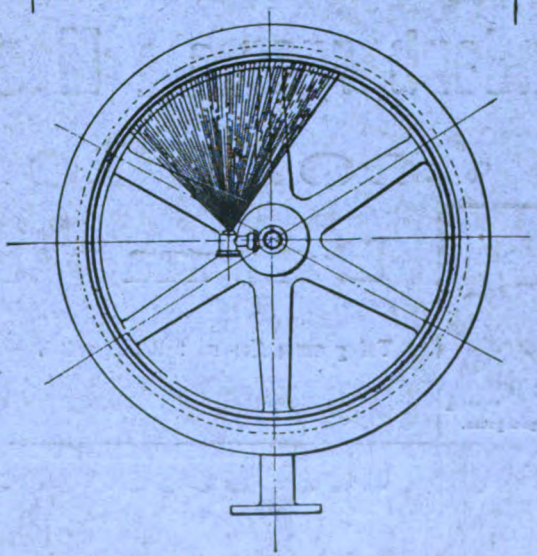
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft I. Berlin, 5. Januar 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269
Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne eigene Antriebsteile.



Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenbergersche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 5. Januar 1917 | Heft 1

Inhalt:

Seite		Seite	
1— 2	Spinnpapiere		Warenumsatzstempel — Festsetzung von Papierpreisen in der Schweiz durch den Bundesrat — Weitere Beschränkungen für die Papiereinfuhr in Großbritannien — Abteilung für Ein- und Ausfuhr — Aenderung der Einfuhrzölle für Druckpapier in den Vereinigten Staaten — Die Aufsichtspflicht des Betriebsleiters gegenüber dem Maschinisten
2— 3	Erwiderung auf die Abhandlung „Die Wasserreinigung in der Papierfabrikation"	12—14	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Hessen-Nassau
3— 4	Analysierung der Sulfitsäure	1—16	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
4	Das Aufkleben oder Aufkitten der Maschinen		
5— 7	Patent-Umschau — Technische Auskünfte		
7—12	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung über Druckpapier — Beschaffung von Papierholz für Zeitungsdruckpapier —		

Zum Jahreswechsel!

Für das rege, anspornende Interesse, welches uns auch im vergangenen Jahre entgegengebracht wurde, bestens dankend, wünschen wir allen unsern Lesern, Mitarbeitern und Freunden von Herzen

alles Gute im neuen Jahre!

Redaktion und Verlag des „Papier-Fabrikant".

Spinnpapiere.

Aus skandinavisch-deutsch-österreichischer Praxis sei nachstehend einiges zum besten gegeben:

Punkt 1. In einer skandinavischen Kraftpapier- und Sulfatzellstoffabrik wurden Spinnpapiere mit Reißlängen bis zu 8000 Meter im Mittel hergestellt und diese Papiere werden mit Vorliebe zu Spinnzwecken verwendet. Ausschlaggebend ist die Kochung. Sturzkocher mit Zwangsdurchleitung der Laugen haben im Interesse gleichmäßigen Faseraufschlusses nicht nur gute Festigkeitswerte ergeben, sondern auch eine ganz bedeutende Ersparnis an Dampf beziehentlich Kohlen und Chemikalien. Auch die Ausbeute wird größer, da die durch ungleich hohe Konzentration der Chemikalien stellenweise eintretende Faserzerstörung wegfällt.

Zur Spinnpapierkochung ist die Lauge von 12 Grad Bé bei 50 Grad C etwa folgendermaßen zusammengesetzt: $NaOH$ rund 62 Gr., Na_2S rund 24 Gr., Na_2CO_3 rund 7 Gr., Na_2SO_3 rund 4 Gr., Na_2SO_4 rund 3 Gr. im Liter.

Digitized by Google

Bei geordnetem Gang genügt zwischenzeitlich auch die Aräometerprobe. Die Kochung wird auf dem Höchstdruck (nicht über 7 Atm.) nur 1 Stunde belassen.

Punkt 2. Je nach Bestimmungszweck der Garne wird auch die Papiermarke gewählt. Zugaben von Tauen-Zwillich-Spinnabfallstoffen u. dgl. erwiesen sich deshalb vorzüglich, weil das Garn geschmeidiger wird. Infolgedessen schließt sich im Spinnmoment der Raum zwischen den Windungen des Fadens besser. Derartige Garne lassen sich zu sehr zähen Geweben für die Riemenherstellung erfolgreich anwenden. Während ein 10 cm breiter sechsfacher Riemen rein aus Zellstoff etwa 400 kg Festigkeit und 11 v. H. Dehnung ergab, finden wir bei Riemen mit Hadernstoff Festigkeitswerte bis zu 500 kg und darüber.

Hinsichtlich der Färbung sei darauf hingewiesen, daß die Diaminfarben sich als licht- und waschecht vorzüglich bewährten, wenn sie nach den hier geltenden besonderen Regeln behandelt würden. Die in Heft 43 des „Papier-Fabrikant" 1910, Seite 1062—1064 gebrachte Abhandlung über echte Farben im Dienste der Spinnpapierfabrikation haben sich bis zur Stunde bewährt, so daß nur in den seltensten Fällen Abweichungen erforderlich sein dürften.

Die Spinnpapiererzeugung bietet dem erfahrenen Papiermacher ein recht günstiges Feld für seine Tätigkeit. Hier gilt es allerdings, eine selbstschöpferische, mit gründlichem Wissen gepaarte Arbeit zu leisten, da natürlich die oft teuer erkauften Errungenschaften von den Bearbeitern dieses Neulandes als Geschäftsgeheimnis vor der Oeffentlichkeit ängstlich verwahrt bleiben.

Erwiderung auf die Abhandlung „Die Wasserreinigung in der Papierfabrikation".

Von Ing. A. Neumann, Reppen.
Alleiniger Inhaber der Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter.

In den Heften Nr. 28, 30, 32 und 34 Jahrgang XIV dieser Zeitschrift wird von Herrn Dr. M. Igel, Charlottenburg, unter dem Titel „Die Wasserreinigung in der Papierfabrikation" ein Artikel veröffentlicht, welcher die chemische und mechanische Reinigung des Wassers behandelt, mit Abbildungen bekannter Filterkonstruktionen und Wasserreiniger. Darin heißt es unter anderem: „Für das Wasser in der Papierfabrikation kommen nur geschlossene Filter in Betracht." Dies ist nicht zutreffend, denn es gibt eine große Anzahl Papierfabrikanten, welche mit offenen Filteranlagen schon 20 Jahre und länger arbeiten. Die in der Papierfabrik von Raths-Damnitz z. B. besteht nicht aus 8 geschlossenen, sondern 8 offenen Filtern von je 4 m Durchmesser, wie dies aus dem Prospekt der Firma ersichtlich ist, welche die Anlage gebaut hat.

Des weiteren wird gefolgert, daß bei höherem Wasserdruck auch die Leistungsfähigkeit für die Flächeneinheit eine höhere ist. Es ist nun selbstverständlich, daß bei verschlammter Filtermasse der Druck in einem geschlossenen Filter bis 1 Atm. und darüber ansteigen kann, es ist aber nicht zweckmäßig, diesen hohen Druck zu benutzen, um die Leistungsfähigkeit des Filters bis zum Waschprozeß auf gleicher Höhe, wie zu Beginn der Filtration zu halten, weil hierdurch Schlamm mitgerissen wird, hervorgerufen durch die grosse Geschwindigkeit des Wassers in den verschlammten Kanälen der Filterschicht, um so mehr, wenn letztere nur 20 bis 30 cm stark ist, ganz abgesehen davon, dass bei großen geschlossenen Filtern von 3 m Durchmesser der Druck auf den Siebboden ein sehr großer wird.

Da in Papierfabriken der Wasserbedarf ein sehr grosser ist und deshalb fast ausschließlich Flußwasser benutzt wird, welches nach Klärung in einem Absatzbassin über Filter nachfiltriert wird, so ist es selbstverständlich, daß man bei großen Filteranlagen mit Leistungen von 300 bis 1500 cbm Wasser stündlich und mehr geschlossene Filterbatterien vermeidet, weil Anschaffung und Bedienung viel teurer sind als bei offenen Filteranlagen, bedingt durch die große Filteranzahl, wenn geschlossene Filter zur Anwendung kommen, welche bekanntlich nicht über 3 m Durchmesser ausgeführt werden können, wohingegen man bei offenen Filtern Durchmesser bis 5,5 m anwendet. Es gibt Ausnahmen, wenn man durch die örtlichen Verhältnisse gezwungen ist, auch geschlossene Filterbatterien für große Leistungen anzuwenden, dies sind aber Seltenheiten.

Herr Dr. Igel, dem wir die obige Erwiderung vorlegten, schreibt uns dazu u. a. wie folgt:

Was den Bau von offenen Filtern in der Papierfabrikation anbetrifft, so muß ich allerdings Herrn Neumann recht geben. Ich hätte nicht kurzweg sagen dürfen, daß nur geschlossene Filter in Betracht kommen. Allerdings habe ich bei meiner vorher angestellten Rundfrage bei den einschlägigen

Digitized by Google

Firmen, z. B. Humboldt, wie mir bereits vorher bekannt war, den Bescheid bekommen, daß offene, aber meistens geschlossene Filter hier in Frage kommen. Diesbezügliche Zeichnungen und Kataloge — die ich aus Platzmangel nur zum geringsten Teile verwerten konnte — wurden mir auch gesandt, und darunter befanden sich fast nur Filter geschlossener Bauart.

Dr. Martin Igel.

Analysierung der Sulfitsäure.

Von Peter Klason.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 51, 1916.)

Die Methode zeigt also u. a. den Kalk im Gips mit an, was sie nicht tun sollte, gibt aber nicht die Magnesia mit an, dem Gewicht nach von größerem Werte. als der Kalk, was sie offenbar tun sollte.

Nehmen wir an, was Oeman angibt, 0,1% Gips in der Säure, sowie dass in der Analysenprobe 10 bzw. 8 mg Sulfitkalk gefunden wurden, so wird der Fehler auf Grund des Gipses 4,1 bzw. 10,5%. Für Oeman existiert augenscheinlich die Magnesia nicht.

In bezug auf die gasförmige Säure hebt Oeman hervor, daß mit den SO_2-Dämpfen in die Sulfitsäure andere Säuren, wie Essigsäure und Ameisensäure, gelangen, welche bei der Alkalititrierung nach Winkler und Höhn auch neutralisiert werden und damit irreführend auf die Berechnung des Kalkes einwirken. Die Säure der Lauge kommt weiter hinzu, sagt er, Säuren, sowie ein Teil organischer Stoffe, welche als Säuren auf Phenol-Phthalein wirken.

Hier treten die Konsequenzen von Oemans Denkfehler hervor. Wenn andere Säuren in die Lauge hineinkommen, so machen dieselben natürlich den Kalk ineffektiv für den Kochzweck, und in der Laugensäure befinden sich ja tatsächlich große Mengen von ineffektivem Kalk. Man vergleiche z. B. seine Analyse der Laugensäure, wiedergegeben in einer folgenden Tabelle; da tritt auch die Ungereimtheit hervor, eine quantitative Methode für die Gesamtkalkbestimmung anzuwenden und das Resultat als effektiv disponibler Kalk anzugeben. Was die gelaugte Säure anbetrifft, so ist ja in der zugesetzten Lauge sowohl die SO_2 und der disponible Kalk zum großen Teil ausgenutzt, und durch das Lignin zu ligninsulfonsaurem Kalk gebunden. Das Laugen einer Säure beruht ja darauf, daß man soviel wie möglich Holz in dem Kocher haben will. Aber im gleichen Kocher muß die Säure schon von Anfang an das Holz bedecken. Es kann dabei nicht vermieden werden, daß das Volumen während des Kochens so erhöht wird, daß ein Abzapfen des Kochers notwendig wird, welche abgezapfte Lauge zur Verdünnung einer folgenden Kochung verwendet wird. Mit welchem Grad von Genauigkeit die Menge disponibler Kalk in der gelaugten Säure durch die gewöhnliche Titriermethode bestimmt werden kann, wird in einem folgenden Aufsatz nachzuweisen sein. Es muß indessen hier hervorgehoben werden, daß man nie daran denken kann, den disponiblen Kalk durch eine einzige analytische Bestimmung festzustellen, da derselbe jederzeit auf die vorhandene frei und gebundene SO_2 berechnet werden muß. Wenn man zwei Unbekannte hat, muß man zwei Gleichungen haben und also auch zwei analytische Bestimmungen. Aber, von der Löslichkeit des Kalziumsulfits abgesehen, ist dies trotzdem nicht eine für den Techniker brauchbare Methode für die Bestimmung der Gesamtmenge Kalk, in welchem Begriff der Sulfittechniker natürlicherweise auch die äquivalenten Mengen Magnesia einschließt.

Der Sulfittechniker hat in Winklers und Höhns Methoden die feinsten Titriermethoden, welche die Chemie bietet. Sie sind äußerst einfach und ergeben jeden beliebigen Grad von Genauigkeit. Nun will Oeman ihm einreden, „Oemans Methode" anzuwenden, welche viel mehr Arbeit beansprucht und durchaus keine genaue Methode für die Bestimmung von disponiblem Kalk + Magnesia ist.

Oemans Schlußresultat, welches mit aller wünschenswerten Deutlichkeit aus seinen Untersuchungen hervorgehe, formuliert er folgendermaßen.

1. Bei reinen Sulfitsäuren ergibt Winklers Methode einen Fehler von ± 10% des CaO Wertes, Höhns Methode ± 20% und Oemans Methode ± 2,5%.

2. Bei Säuren (gegasten und ungegasten) von Sulfitfabriken wurden ungefähr die gleichen Fehler erhalten wie bei der Analyse reiner Sulfitsäuren.

3. Bei gelaugter Säure ist der Fehler bedeutend größer für Winklers und Höhns Methoden, während Oemans Methode keinen erhöhten Fehler zeigt.

Der Verfasser vergißt eine sehr wesentliche Sache. Es ist nicht genug damit, daß Oemans Methode in Oemans eigenen Händen viel bessere Resultate ergibt, als er durch Winklers oder Höhns Methoden erhält, sondern dieselbe müßte vor allem auf analytischen Prinzipien gegründet sein, wenn sie lebensfähig sein soll, und das ist sie nicht.

Digitized by Google

Um die Vortrefflichkeit seiner Methode zu beweisen, sagt Oeman zuletzt:

Folgende Versuche sind mit Sulfitsäure ausgeführt worden, die von Sulfitfabriken erhalten wurden. Die quantitative Bestimmung von CaO (als Sulfit) ist so ausgeführt worden, daß der Gesamt-CaO durch Fällung mit Oxalat ausgeführt wurde und von diesem Werte wurde CaO als Sulfat abgezogen, welches durch Fällung mit $BaCl_2$ bestimmt wurde.

Es ist klar, daß das von ihm gefundene Analysenresultat für gelaugte Säure nach Winklers Methode das einzig richtige für disponiblen Kalk ist. Auf welche Weise Oeman eine so große Differenz zwischen Winklers und Höhns Methoden erhalten hat, kann aus den betreffenden Methoden nicht erklärt werden.

Prof. Klason schließt dann: „Oeman scheint nicht zu wissen, daß die von den Sulfittechnikern angewendeten Methoden für die Bestimmung von zu Kochzwecken anwendbaren Kalks + Magnesia oder sogenanntem disponiblen Kalk ausgearbeitet worden sind. Dadurch wird natürlich alles in seiner Abhandlung vollständig verdreht", und fügt noch einige persönliche, weggelassene Bemerkungen hinzu.

	Die quantitative Analyse hat ergeben		Bei der Analyse wurden erhalten nach					
			Winklers Methode		Höhns Methode		Omans Methode	
	Gesamt SO_2	CaO als Sulfit	CaO	% Fehler	CaO	% Fehler	CaO	% Fehler
Säure I ungegast	2,72%	0,98%	1,01%	+ 3,1	0,94%	— 4,1	0,98%	± 0
Säure II ungegast	3,28%	1,00%	1,05%	+ 5,0	0,95%	— 5,0	1,01%	± 1,0
Säure II gegast	5,18%	0,79%	0,86%	+ 8,9	0,63%	— 20,3	0,81%	± 2,5
Säure III ungegast	3,77%	— %	1,32%	—	1,10%	—	1,35%	—
Säure III gegast u. gelaugt	4,54%	1,06%	0,87%	— 18,0	0,50%	— 53	1,06%	± 0

Das Aufkleben oder Aufkitten der Maschinen.

Von Karl Micksch. (Nachdruck verboten.)

Das Aufkleben von Arbeitsmaschinen auf Fundamenten oder Fußböden hat, da die Befestigungsschrauben fortfallen, den Vorteil, daß es billig ist, und ist besonders dort am Platze, wo Arbeitsmaschinen im Etagenbau untergebracht werden müssen. Einen guten Kitt für diesen Zweck stellt der Glyzerin-Bleiglättekitt dar, der sowohl Eisen wie Zement als auch alle anderen Fußbodenbeläge fest mit dem eisernen Maschinengestell verbindet. Der Kitt selbst ist unempfindlich gegen Oel, Wasser, Säuren, Alkalien und dergleichen und erlangt in kurzer Zeit eine große Festigkeit. Er wird hergestellt aus dickflüssigem Rohglyzerin und geschlämmter Bleiglätte, und man nimmt auf ½ Liter Glyzerin 5 kg Bleiglätte. Diese Mischung wird kräftig durcheinandergeknetet, bis sie anfängt härter zu werden. Dann muß der Kitt sofort verwandt werden.

Die Flächen, welche zusammengekittet werden sollen, werden vorher mit Glyzerin bestrichen und, da je nach der Kontraktion des Glyzerins der Kitt schnell erhärtet (etwa in einer halben Stunde), muß man die Masse von Fall zu Fall herstellen. Oftmals wird man die beim Betrieb auftretenden Stöße und Erschütterungen abzuschwächen haben. Man verwendet dann Filzscheiben von 1 bis 2 cm Stärke, die man mit einer Masse imprägniert, bestehend aus zwei Teilen Kolophonium und einem Teil Oel, die warm anzuwenden ist, und unter die Maschinenfüße geschoben wird.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant"**

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Saugvorrichtung mit mehreren nebeneinanderliegenden Flachsaugern für Papier- und ähnliche Maschinen.

D. R. P. Nr. 295 007. Klasse 55d. Gruppe 16. Jakob Heeß in Ebertsheim, Rheinpfalz.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. Januar 1916 ab.

Patent-Ansprüche.

Saugvorrichtung mit mehreren nebeneinanderliegenden Flachsaugern für Papier- und ähnliche Maschinen, dadurch gekennzeichnet, daß einzelne Flachsauger (a, b, c) ohne Zwischenräume aneinander angeordnet sind.

2. Saugvorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen Flachsauger (a, b, c) an ihren Zusammenstoßstellen durch Nut und Feder (i) oder in ähnlicher Weise ineinandergreifen.

3. Saugvorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen Flachsauger (a, b, c) an ihren Zusammenstoßteilen nur eine gemeinsame Längsleiste (q, r) besitzen.

4. Saugvorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen Flachsauger (a, b, c) mittels Spindeln (o) oder in ähnlicher Weise in der Längsrichtung des Maschinensiebes verschoben werden.

Die Anordnung der Flachsauger an den Papier-, Pappen-, Entwässerungs- und ähnlichen Maschinen ist bis jetzt so getroffen, daß zwischen den einzelnen Saugern ein größerer oder kleinerer Zwischenraum gelassen ist und in diesem eine, manchmal auch zwei Siebtragwalzen angeordnet sind. Bei dieser Anordnung wird die Saugarbeit durch die Zwischenräume unterbrochen, so daß die durch ein Sauggefälle oder eine Luftpumpe in den Saugern erzeugte Luftleere jedesmal neu ansetzen muß und daher bei dem so kurzen Verweilen der zu entwässernden Stoffbahn über dem Sauger nicht genügend zur Wirkung gelangen kann. Jeder Sauger hat zwei Langseiten, die vom darüberhinziehenden Sieb nicht genügend abgedichtet werden können und durch wenn auch nur geringes Luftzulassen die Luftleere verschlechtern.

Es sind auch Saugvorrichtungen bekannt, bei denen zwei oder mehr Sauger zu einem Stück unlösbar vereinigt sind; diese Saugeinrichtungen sind aber schwer zu handhaben, und die Sauger können nicht einzeln herausgenommen werden.

Die Erfindung bezweckt, diese Mängel möglichst zu beseitigen, und zwar dadurch, daß einzelne Flachsauger ohne Zwischenraum aneinander angeordnet werden. Die einzelnen Sauger können gegeneinander abgedichtet, verschraubt und nach Bedarf während des Betriebes voneinander entfernt werden, z. B. zum Einlegen von Vordruckwalzen.

Die Zeichnung stellt verschiedene Saugeranordnungen dar, und zwar:

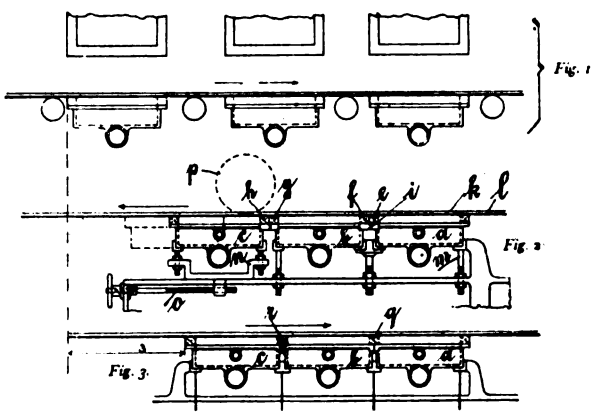
Fig. 1 eine Saugeranordnung bekannter Bauart,

Fig. 2 die neue Anordnung mit aneinandergerückten Saugern,

Fig. 3 die neue Anordnung mit verbundenen Saugern.

Die bekannte Saugeranordnung ist in Fig. 1 dargestellt, um besonders auch die Platzverschwendung bei ihr gegenüber den neuen Anordnungen nach Figur 2 und 3 zu zeigen.

Bei der neuen Anordnung nach Fig. 2 sind die Sauger *a, b, c* dicht zusammengerückt, so daß die Belagleisten *e* und *f* sowie *g* und *h* zusammenstoßen; die Saugkastenränder stoßen auch zusammen und greifen durch Nut und Feder *i* ineinander oder sind anders abgedichtet. Das aus der Papierstoffbahn *k* durch das Sieb *l* vom Sauger a nach unten gesaugte Wasser kann beim Uebergang auf den Sauger *b* nicht zurücktreten, ebenso nicht beim Uebergang vom Sauger *b* nach dem Sauger c. Es geht auch nichts an



der Luftleere zwischen den Saugern *a* und *b* sowie den Saugern *b* und *c* verloren, weil die inneren Längsleisten *e, f, g, h,* die sonst mit der Atmosphäre in Verbindung stehen und immer etwas Luft einlassen, dicht zusammenstoßen. Da das Sieb *l* sich nicht mehr an so vielen Kanten reiben kann, wird es geschont und hält länger; es kann auch nicht mehr in dem Maße Rillen in den Saugerbelag einschleifen, weil die Luftleere gegen früher kleiner sein kann. Die Sauger *a* und *b* liegen auf verstellbaren Schrauben *m*. Der Sauger ist auf Bügeln gelagert und kann mittels Schrauben *o* o. dgl. verschoben werden, wenn z. B. eine Vordruckwalze *p* zur Anwendung kommt.

Die Saugeranordnung nach Fig. 3 ist gegenüber der nach Fig. 2 noch weiter dadurch vereinfacht, daß in der Mitte, wo die Sauger *a* und *b* sowie *b* und *c* zusammenstoßen, nur je eine Belegleiste *q* und *r* angeordnet ist, die zugleich die Sauger verbinden, wie bei der Leiste *r* angedeutet ist. Die Sauger nehmen so zusammen am wenigsten Platz weg und die Abdichtung zwischen den Saugern ist noch einfacher als nach Fig. 2.

Das Maß 3 bringt die Platzersparnis in Richtung des Sieblaufes zum Ausdruck; die gewonnene Länge 3 kann doppelt genommen, an der Länge des Siebes und einfach an der Länge der Papiermaschine gespart oder aber dem schüttelnden Teil des Siebes oder der

Digitized by Google

Siebpartie zugeschlagen werden. Will man den Platz nicht sparen, so kann noch ein Saugkasten eingebaut werden. Mit der neuen Saugvorrichtung wird an Abdichtungswasser, an Leitungen, an Saugerbelag und an Sieb gespart, und die Luftpumpe braucht weniger Kraft. Die Papierstoffbahn kommt trockener unter die Gautsche und kann daher hier noch besser ausgepreßt werden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54b, 4. H. 68 877. Firma Friedr. Haper, Thiergarten bei Ohlau. Papiersackverschluß. 28. 8. 15.

55c, 2. F. 40 529. Färberei und Appreturgesellschaft vorm. A. Clavel & Fritz Lindenmeyer, Basel; Vertr.: G. Dedreux, A. Weickmann und H. Kauffmann, Pat.-Anwälte, München. Verfahren zum Leimen von Papier. 22. 1. 16.

55c, 2. M. 60 240. Georg Muth, München, Kaiserstraße 36. Verfahren zur Herstellung eines Mittels zum Leimen von Papier im Holländer unter Verwendung von Sulfitzellstofflauge. 15. 9. 16.

55c, 3. H. 70 416. C. G. Haubold jr., G. m. b. H., Chemnitz. Bürstenfeuchter zum Anfeuchten einer sich aufwickelnden, in Streifen geschnittenen Papierbahn. 13. 6. 16.

55f, 13. St. 30 086. Georg Nüchterlein, Fürth i. B. Verfahren zur Herstellung dünnen Metallpapiers in Rollen. 26. 7. 16.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55c, 2. 296 089. Dr. Ernst Fues, Hanau a. M. Verfahren zum Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen; Zus. z. Pat. 292 069. 20. 5. 14. F. 38 887.

55c, 2. 296 124. Dr. Werner Schmidt, Elberfeld, Wotanstraße 4, und Dr.-Ing. Emil Heuser, Darmstadt, Grüner Weg 48. Verfahren zum Leimen, Wasserfestmachen, Appretieren usw. von Papier, Geweben u. dgl. 10. 8. 15. Sch. 48 934.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54d: 217 887. **54g:** 283 359, 283 422, 283 735. **55b:** 255 059.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55c. 656 481. J. M. Voith, Maschinenfabrik, Heidenheim a. d. Brenz. Vorrichtung zum Anschneiden einer Spitze an die Papierbahn auf dem Kalander. 16. 10. 16. V. 13 777.

Technische Auskünfte

Pergamynpapier.

Antwort I auf Frage Nr. 949. Diese Papiersorte wird von einigen Werken als Sonder-Erzeugnis in hervorragender Güte hergestellt. Als Rohstoff wird feste, ungebleichte Zellulose (Ritter-Kellner oder Mitscherlich) genommen, gut vorgekollert und dem Holländer gegeben. Letzterer ist mit Steinwalze und Steingrundwerk ausgerüstet und wird dick eingetragen. Die Mahldauer ist verschieden und beträgt je nach dem Holländer-System 6—7 Stunden. Der Stoff muß bei scharfem Mahlen kurz und recht schmierig ausfallen. Eine halbe Stunde vor dem Leeren wird dem Stoff, um dem Papier einen recht harten und klangvollen Charakter zu geben, 6 bis 8 Proz. Kartoffelmehl zugesetzt. Zur Langsieb-Papiermaschine gehören große Misch- und Arbeitsbütten als auch Sandfang und Knotenfänger. Das für den schmierigen Stoff notwendige lange Sieb läuft über bewegliche, mit Saugerpumpe arbeitende Saugkästen und durch schwere Gautsche. 3—4 Naßpressen, wovon die erste eine Oberwalze aus Stein hat, sind erforderlich. Die große Trockenpartie erhält am Ende einen Kühlzylinder, Kalander und Feuchtapparat. Das Papier wird auf Tamboure gewickelt und in einem kühlen Lagerraum mehrere Tage gelagert. Die heiße Satinage, welcher das Papier alsdann unterworfen wird, verleiht demselben den gewünschten Hochglanz. Die Papiere werden meistens in Format verlangt, wofür Schneidmaschinen notwendig sind. Nach erfolgter Sortierung usw. wird das Papier eingeschlagen und unter Pressen zu Kolli gepackt. Die gangbaren Gewichte liegen zwischen 40 und 80 Gramm.

Eindicken von Sulfit-Ablauge.

Antwort I auf Frage Nr. 950. Zum Eindicken der Sulfitablauge sind nach meinen nunmehr 47 jährigen Erfahrungen in der Praxis gut konstruierte Flammöfen unbedingt allen anderen Einrichtungen vorzuziehen, namentlich auch denjenigen, welche mit Luftleere arbeiten. Diese Apparate sind nicht nur sehr teuer in der Anlage, sondern auch im Betrieb, da sie die Heizkraft des Dampfes nur indirekt ausnutzen, wenn man auch durch die Luftleere die Verdampfung selbst bedeutend fördert; aber je stärker die Lauge nach und nach wird, um so schlechter leitet sie die Wärme, zumal darin so viele Stoffe organischer Natur sich befinden; weiterhin werden die Heizrohre mehr und mehr mit starken Krusten überzogen, welche erst recht die Verdampfung und auch den Umlauf der Aublaugen stören.

Wenn man dagegen in einem Flammenofen das Eindicken vornimmt, so kommen die Heizgase ja direkt mit der zu verdampfenden Lauge in Berührung, so daß die Wärmeableitung durch die immer größer werdende Konzentration der Lauge nicht gehindert resp. erschwert werden kann; im Gegenteil kann man sie hier um so mehr fördern, je mehr und inniger man die zu verdampfende Lauge mit den Heizgasen mischt. Es gibt da auch noch mehr oder weniger einfache Vorrichtungen, durch welche man das Verdampfen bedeutend unterstützen und fördern kann; das sind einmal solche, welche die Lauge ständig bewegen und zum andern solche, welche die verdampfende Oberfläche bedeutend vergrößern; es gibt deren, welche beide Zwecke aufs beste verbinden. Wenn man dabei — was ja eigentlich selbstverständlich ist — auch noch nach dem Gegenstromprinzip arbeitet, also die am meisten schon eingedickte Lauge mit den frischen Heizgasen, dagegen die abziehenden mit der frischen Lauge in Berührung bringt, wird man die Wärme

Digitized by Google

so weit als nur irgend möglich ausnutzen, wenn sonst nur die Maße und Formen des Flammenofens richtig gewählt sind. Dann sättigt man die abziehenden Heizgase zuletzt derart mit Wasserdampf und kühlt sie so weit ab, daß man es mehr mit Verdunstung als mit Verdampfung zu tun hat.

Eine Hauptbedingung für Verwendung von Flammenöfen ist dabei selbstredend die, daß etwaige Beimengungen von Flugasche usw. der Verwendung der eingedickten Ablauge nicht hinderlich sind; auch läßt es sich hierbei kaum vermeiden, daß ab und zu einmal angesetzte dicke Krusten ins Glühen und Brennen geraten und dann mit in die eingedickte Ablauge hineinkommen.

Will man aber die eingedickte Ablauge ganz frei von allen fremden Beimischungen haben, so müßte man dazu je nachdem eiserne Pfannen nehmen, welche von unten, also indirekt geheizt werden und in denen man ebenfalls durch besondere Vorrichtungen die Lauge ständig in Bewegung hält und die verdampfende Oberfläche bedeutend vergrößert. Man kann ganz gut in einem und demselben gut konstruierten Flammenofen Lauge für beide Zwecke eindampfen.

Soll aber die Ablauge ganz zur Kondens eingedampft werden, so wird man die letzte Arbeit nicht in den offenen Flammen vornehmen können, da hierbei dann die Lauge ja immer ins Brennen kommen würde, wie dies ja bei den Ablaugen der Natron- resp. Sulfitzellstoffabrikation stets geschieht. Hier entscheiden vor allem die Anforderungen, welche man an das fertige Produkt für seine weitere Verwendung stellt; auch ist dies ausschlaggebend dafür, ob man die letzten Wassermengen durch indirekte Heizung mittels Kohlen oder Dampf entfernt, da im ersten Falle leicht eine Ueberhitzung und Zersetzung eintreten kann, wenn man nicht ganz vorsichtig heizt, selbst bei fortwährendem Umrühren. Hierfür kann man dann verschiedene Einrichtungen anwenden, bei denen wohl vor allem mit zu bedenken ist, welche Mengen ganz trockener Masse sollen geliefert werden, zu welchem Verwendungszwecke, und welcher Preis soll dafür angelegt werden. Ich bin zu jeder weiteren Auskunft gern bereit, Adresse ist durch die Redaktion des „Papier-Fabrikant" zu erfahren.

Antwort II auf Frage Nr. 950. Für fragliche Zwecke und auch für gleichartige andere haben sich bisher in bester Weise die Mehrkörper-Vakuumapparate eingeführt, und von diesen besonders die nach dem System Kestner gebauten. Bei Entstehung der Vakuumverdampfer und -kocher wurde anfänglich die Erwartung gehegt, daß die Zahl der zu einem System zu verbindenden Einzelköper beliebig gesteigert werden kann. Einschlägige praktische Versuche haben aber den Nachweis erbracht, daß fragliche Erwartung zufolge technischer und wirtschaftlicher Mängel nicht befriedigt werden kann, weil die mit zunehmender Zahl der Einzelkörper einesteils erzielten Vorteile durch Nachteile überwogen werden, die mit zunehmender Zahl der Einzelkörper auch stetig zunehmen. Bisher haben sich Vierkörper-Vakuumapparate in bester Weise bewährt.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung über Druckpapier.

Vom 21. Dezember 1916.

Auf Grund der Verordnung des Bundesrats über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichsgesetzblatt S. 306) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Verleger und Drucker von Zeitungen, die auf maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier gedruckt werden, sowie alle sonstigen Personen, die unbedrucktes Papier der genannten Art im Betriebe ihres Gewerbes beziehen, dürfen in der Zeit vom 1. Januar 1917 bis zum 31. März 1917 solches Papier nur in den Mengen beziehen, die für sie von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin festgesetzt werden. Dies gilt auch, soweit es sich um die Erfüllung bereits abgeschlossener Lieferungsverträge handelt. Die Festsetzung geschieht nach folgenden Grundsätzen:

(Siehe die Tabelle am Fuße dieser Seite)

Die Quadratmeterfläche wird errechnet durch Feststellung der Papierseitengröße und der Gesamtzahl der Seiten (Umfang), die die Zeitung im Jahre 1915 gehabt hat.

Zeitungen, deren Quadratmeterfläche sich im Jahre 1915 gegenüber dem Jahre 1913 verringert hat, erhalten, wenn die Minderung

1) bis zu 150 qm beträgt 1 v. H.
2) von 150—300 „ „ 2 „
3) über 300 „ „ 3 „

über diejenige Menge hinaus, zu deren Bezug sie gemäß Ziffer 1 berechtist sind.

1. Zeitungen, die im Jahre 1915 eine Fläche

1)	bis	200	qm	eingenommen	hatten,	erfahren	eine	Einschränkung	von	6½ v. H.
2)	von	201—250	qm	„	„	„	„	„	„	7½ „
3)	„	251—300	„	„	„	„	„	„	„	9 „
4)	„	301—350	„	„	„	„	„	„	„	10½ „
5)	„	351—400	„	„	„	„	„	„	„	12 „
6)	„	401—500	„	„	„	„	„	„	„	13½ „
7)	„	501—600	„	„	„	„	„	„	„	14½ „
8)	„	601—700	„	„	„	„	„	„	„	15½ „
9)	„	701—800	„	„	„	„	„	„	„	16½ „
10)	„	801—950	„	„	„	„	„	„	„	18 „
11)	„	951—1100	„	„	„	„	„	„	„	19 „
12)	„	1101—1250	„	„	„	„	„	„	„	20 „
13)	„	1251—1400	„	„	„	„	„	„	„	21 „
14)	„	1401—1600	„	„	„	„	„	„	„	22½ „
15)	über	1600	„	„	„	„	„	„	„	23½ „

der von ihnen für den Druck der Zeitung im Jahre 1915 verbrauchten Menge von maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier, errechnet für einen Zeitraum von drei Monaten.

Digitized by Google

Zeitungen, deren Quadratmeterfläche sich im Jahre 1915 gegenüber dem Jahre 1913 vermehrt hat, erhalten, wenn die Vermehrung

1) bis zu 50 qm beträgt 4 v. H.
2) von 51—75 „ „ 6 „
3) „ 76—100 „ „ 8 „
4) „ 101—125 „ „ 10 „
5) über 125 „ „ 12,5 „

unter derjenigen Menge, zu deren Bezug sie gemäß Ziffer 1 berechtigt sind.

2. Alle übrigen Bezieher von unbedrucktem maschinenglatten holzhaltigen Druckpapier dürfen für die Zeit vom 1. Januar 1917 bis zum 31. März 1917 nur 85 v. H. derjenigen Menge von solchem Papier beziehen, die sie im Jahre 1915, berechnet auf einem Zeitraum von drei Monaten, bezogen haben.

3. Bei Festsetzung der Menge, die nach Ziffer 1 und 2 bezogen werden darf, werden Bestände an unbedrucktem maschinenglatten holzhaltigen Druckpapier, nach Abzug einer dem Verbrauch des vorangegangenen Monats entsprechenden Menge, die als Reserve anzusehen ist, angerechnet.

Ein sich über diese Anrechnung hinaus ergebender Mehrbestand darf ohne Genehmigung der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe nicht verwendet werden.

§ 2. Die Bestimmungen der §§ 2—14 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. Juni 1916 (Reichsgesetzblatt S. 534) bleiben unverändert in Geltung.

§ 3. Maschinenglattes holzhaltiges Druckpapier im Sinne dieser Bekanntmachung und der Bekanntmachungen

vom 19. April 1916 (Zentralblatt für das Deutsche Reich S. 84),
vom 20. Juni 1916 (Reichsgesetzblatt S. 534),
vom 25. Juli 1916 (Zentralblatt für das Deutsche Reich S. 196),
vom 22. August 1916 (Reichsgesetzblatt S. 951),
vom 30. September 1916 (Reichsgesetzblatt S. 1097),
vom 31. Oktober 1916 (Reichsgesetzblatt S. 1225)

ist alles maschinenglatte, holzhaltige Papier, das zum Bedrucken geeignet ist, insbesondere auch:

sogenanntes Bandpapier, Schachtelpapier, Beklebepapier, Telegraphenpapier, Tapetenpapier, Streichpapier, letztere beiden unverarbeitetes Rohpapier zur Herstellung von Tapeten oder Streichpapieren (gestrichenen Papieren).

§ 4. Soweit für die im § 3 aufgeführten Papiere die vorgeschriebenen Anzeigen über Lieferung und Verbrauch noch nicht erstattet sind (§ 12 der Bekanntmachung vom 19. April 1916, § 4 der Bekanntmachung vom 20. Juni 1916), sind sie der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin C 2 nachträglich bis zum 20. Januar 1917 einzureichen.

§ 5. Die Bekanntmachung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft.

Berlin, den 21. Dezember 1916.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers.
Dr. Helfferich.

Beschaffung von Papierholz für Zeitungsdruckpapier.

Bekanntmachung vom 30. November 1916

Der Bundesrat hat folgende Verordnung erlassen:

§ 1. Zur Durchführung der Beschaffung von Papierholz für die Versorgung der Tageszeitungen mit Druckpapier wird eine Reichsstelle für Papierholz in Berlin gegründet. Sie ist eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

Sie erhält einen Aufsichtsrat. Er besteht aus dem Vorsitzenden und zwanzig Mitgliedern, von denen zehn auf Reich und Bundesstaaten, vier auf Zeitungsdruckpapierfabriken, einer auf Zellstoffabriken, einer auf Holzschleifereien und vier auf Zeitungsverleger entfallen. Der Reichskanzler ernennt den Vorsitzenden und die Mitglieder des Aufsichtsrats.

Der Aufsichtsrat bestellt die Geschäftsführer, deren Bestellung der Bestätigung des Reichskanzlers bedarf.

Die Satzung der Gesellschaft, ihre Änderung und Änderungen in der Zusammensetzung des Aufsichtsrats bedürfen der Genehmigung des Reichskanzlers.

§ 2. Für die Beschaffung von Papierholz zur Versorgung der Tageszeitungen im Deutschen Reich mit maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier sind für die Zeit vom 1. November 1916 bis 31. Oktober 1917 540 000 Festmeter Tannen- oder Fichtenholz alsbald zu sichern.

Von der Holzmenge müssen zur Verfügung gestellt sein: bis zum 15. Januar 1917 180 000 Festmeter, bis zum 1. April 1917 180 000 Festmeter, bis zum 1. Juli 1917 180 000 Festmeter.

Der Reichskanzler kann die Holzmengen herabsetzen und die Termine hinausschieben.

Diese Holzmengen werden von dem Reichskanzler für das ganze Wirtschaftsjahr im voraus auf die einzelnen Bundesstaaten und Elsaß-Lothringen nach der Bevölkerungszahl umgelegt.

§ 3. Die umgelegten Holzmengen müssen in Papierholz mittlerer Art und Güte an einem zur Abfuhr solchen Holzes geeigneten Wege zur Verfügung gestellt werden. Soweit es ohne besondere Schwierigkeiten möglich ist, sollen die Holzmengen an einem Orte zur Verfügung gestellt werden, von dem aus sie mit der Bahn oder zu Wasser versandt werden können.

Die Reichsstelle für Papierholz hat die zur Verfügung gestellten Holzmengen unverzüglich abzunehmen.

Sie muß auch größere Mengen, als der Lieferungspflicht eines Bundesstaats oder Elsaß-Lothringens zu einem bestimmten Termin entspricht, oder zu früheren Zeitpunkten, als umgelegt ist, abnehmen, wenn ihr die Mengen zwei Wochen vorher mitgeteilt sind und dadurch die gesamte lieferungspflichtige Menge des Bundesstaats oder Elsaß-Lothringens nicht überschritten wird.

§ 4. Die Reichsstelle für Papierholz hat für die von ihr abgenommenen Holzmengen der Landesbehörde einen angemessenen Uebernahmepreis zu zahlen. Dieser Preis darf einschließlich der Beförderungskosten bis zum Abnahmeorte (§ 3 Abs. 1) die vom Reichskanzler festgesetzten Preise nicht übersteigen. Die Festsetzung erfolgt nach Anhörung des Ausschusses (§ 5) und des Aufsichtsrats der Reichsstelle für Papierholz.

Ist die Landesbehörde mit dem von der Reichsstelle für Papierholz gebotenen Preise nicht einverstanden, so setzt ein Schiedsgericht, dessen Zusammensetzung und Verfahren der Reichskanzler bestimmt, den Preis innerhalb der vom Reichskanzler festgesetzten Preisgrenzen endgültig fest. Ohne Rücksicht auf die endgültige Festsetzung des Uebernahmepreises hat die Landesbehörde das Holz zu übergeben und die Reichsstelle für Papierholz das Holz abzunehmen und den vorläufig von ihr gebotenen Preis zu zahlen.

Die Zahlung ist spätestens vier Wochen nach der Abnahme des Holzes zu leisten, für streitige Restbeträge binnen vier Wochen von dem Tage ab, an welchem die Entscheidung des Schiedsgerichts der Reichsstelle für Papierholz zugeht. Erfolgt die Bezahlung nicht innerhalb dieser Frist oder im Falle des § 3 Abs. 3 nicht innerhalb sechs Wochen nach der Anzeige, so ist der Kaufpreis mit zwei vom Hun-

Digitized by Google

dert über den jeweiligen Reichsbankdiskontsatz zu verzinsen.

§ 5. Ein Ausschuß von neun Mitgliedern, der vom Reichskanzler aus Forstsachverständigen ernannt wird, veranschlagt halbjährlich für die nächsten 6 Monate, erstmalig für die Monate Dezember 1916 bis Mai 1917, auf Grund der in den gleichen Monaten des Vorjahres von den Forstverwaltungen der Bundesstaaten und Elsaß-Lothringens erzielten Holzpreise den durchschnittlichen Preis des Papierholzes am Abnahmeorte. Auf Grund dieser Veranschlagung setzt der Reichskanzler nach Anhörung des Aufsichtsrats der Reichsstelle für Papierholz den durchschnittlichen Einstandspreis für die Betriebe (§ 7) fest.

§ 6. Die Bundesstaaten und Elsaß-Lothringen können statt der Holzlieferung eine entsprechende Zahlung an die Reichsstelle für Papierholz leisten. Das Reich leistet die entsprechende Zahlung für die Gesamtholzmenge von 270 000 Festmeter. Die Zahlung seitens der Bundesstaaten und Elsaß-Lothringens erfolgt jeweils für die abgelaufene Frist des § 2 bis zum 20. des folgenden Monats und wird von der Reichsstelle für Papierholz bis zum 12. des Monats aufgegeben.

Sie berechnet sich aus der Menge des für diese Frist umgelegten Holzes und dem Unterschiede zwischen dem Uebernahmepreise (§ 4 Abs. 1) und dem durchschnittlichen Einstandspreise (§ 5) des Papierholzes.

Durch die Zahlung vermindert sich die zu liefernde Holzmenge (§ 2) entsprechend.

Der Reichskanzler kann nach Anhörung des Ausschusses (§ 5) und des Aufsichtsrats der Reichsstelle für Papierholz bestimmen, daß am zweiten und dritten Termine (§ 2 Abs. 2) Holz geliefert werden muß.

§ 7. Die von der Reichsstelle für Papierholz aufgeforderten Besitzer von Zellstoffabriken, Holzschleifereien und Druckpapierfabriken haben ihre zur Herstellung von Druckpapier geeigneten Holzbestände am ersten jedes Monats, ferner die im abgelaufenen Monat hiervon verarbeiteten Holzmengen und die daraus gewonnenen Mengen an Zellstoff und Holzschliff für Herstellung von Zeitungsdruckpapier bis zum 10. jedes Monats, erstmalig bis zum 15. Dezember 1916, der Reichsstelle für Papierholz nach deren näherer Bestimmung anzuzeigen.

§ 8. Die Reichsstelle für Papierholz kann anordnen, daß ohne ihre Genehmigung Besitzer von Zellstoffabriken, Holzschleifereien und Druckpapierfabriken an ihren nach § 7 angezeigten Beständen vom 1. Dezember 1916 ab keine Veränderung vornehmen dürfen. Das gleiche gilt von rechtsgeschäftlichen Verfügungen, die im Wege der Zwangsvollstreckung oder Arrestvollziehung erfolgen.

Die Anordnung ist an den Besitzer zu richten. Sie muß binnen acht Tagen nach Eingang der Anzeige getroffen werden. Die Reichsstelle für Papierholz hat bei solchen Anordnungen auf Anträge des Papiermacher-Kriegsausschusses die im Heeresinteresse erforderliche Rücksicht zu nehmen.

Die Heranschaffung von Papierholz von einem anderen Lagerungsorte nach der Verarbeitungsstätte ist zulässig.

Während des Monats Dezember 1916 ist ferner die Verarbeitung von Papierholz für die Herstellung von Zeitungsdruckpapier ohne Genehmigung der Reichsstelle für Papierholz zulässig.

§ 9. Besitzer von Zellstoffabriken, Holzschleifereien oder Druckpapierfabriken haben das ihnen von der Reichsstelle für Papierholz zugewiesene Papierholz an der von ihr bestimmten Stelle abzunehmen und ihr zu bezahlen. Sie haben das zugewiesene sowie das in ihren Beständen befindliche Papierholz auf Verlangen der Reichsstelle für Papierholz nach deren Weisung für die Herstellung von Zeitungsdruckpapier binnen angemessener Frist zu verarbeiten. Sie haben das Papierholz wie die gewonnenen Erzeugnisse bis zum Abruf sorgsam zu verwahren, handelsüblich zu versichern und pfleglich zu behandeln.

Weigert sich der Besitzer eines derartigen Betriebs, so kann die zuständige Behörde auf Ersuchen der Reichsstelle für Papierholz die erforderlichen Arbeiten auf seine Kosten mit den Mitteln seines Betriebs durch Dritte vornehmen lassen.

Für die Lagerung von Papierholz, dessen Verarbeitung nicht binnen sechs Monaten nach der Abnahme (Abs. 1) oder nach der Stellung des Verlangens (§ 8) angeordnet wird, und von Erzeugnissen, die nicht binnen zwei Monaten nach der Anzeige ihrer Fertigstellung abberufen werden, ist vom Beginne des folgenden Monats ab eine angemessene Vergütung zu zahlen.

Streitigkeiten, die aus der Abnahme, Bezahlung, Lagerung und Verarbeitung entstehen, entscheidet ein Schiedsgericht, dessen Zusammensetzung und Verfahren der Reichskanzler bestimmt.

§ 10. Die Reichsstelle für Papierholz hat dem Besitzer eines Betriebs (§ 7), der auf ihr Verlangen Papierholz aus seinen Beständen verarbeitet, bei Ablieferung der Erzeugnisse den Betrag zu erstatten, der dem Unterschiede zwischen dem Uebernahmepreise (§ 4 Abs. 1) und dem Einstandspreise des verarbeiteten Papierholzes entspricht. Dabei darf der Einstandspreis höchstens zu dem nach § 5 festgesetzten durchschnittlichen Einstandspreis angesetzt werden.

§ 11. Erzeugnisse, die aus Papierholz nach § 9 hergestellt sind, müssen nach Anordnung der Reichsstelle für Papierholz an die von ihr bezeichneten Stellen gegen Barzahlung geliefert werden. Streitigkeiten aus der Lieferung entscheidet das Schiedsgericht nach § 9 Abs. 4.

12. Der Reichskanzler kann nach Anhörung der Reichsstelle für Papierholz

1. die Preise für Zellstoff und Holzschliff zur Druckpapierherstellung sowie für Zeitungsdruckpapier festsetzen; die Preise sind Höchstpreise im Sinne des Gesetzes, betreffend Höchstpreise, vom 4. August 1914 in der Fassung vom 17. Dezember 1914 in Verbindung mit den Verordnungen vom 21. Januar 1915 und vom 23. März 1916 (Reichs-Gesetzbl. 1914 S. 339, 516; 1915 S. 25; 1916 S. 183);
2. die Lagerungsvergütung nach § 9 Abs. 3 bestimmen.

§ 13. Die Reichsstelle für Papierholz kann die Befugnisse nach §§ 7 bis 11 auch gegenüber Vereinigungen von Betrieben derselben Art anwenden, wenn sie hinreichende Gewähr für die erforderlichen Leistungen bieten.

§ 14. Der Reichskanzler kann Bestimmungen zur Ausführung dieser Verordnung erlassen.

Der Reichskanzler kann in Berücksichtigung der Kriegsverhältnisse für Elsaß-Lothringen besondere Vorschriften erlassen.

§ 15. Mit Gefängnis bis zu 6 Monaten oder mit Geldstrafe bis zu fünfzehnhundert Mark wird bestraft:

1. wer die ihm nach § 7 obliegenden Anzeigen nicht in der festgesetzten Frist erstattet oder wer wissentlich unrichtige oder unvollständige Angaben macht;
2. wer den Vorschriften des § 8 Abs. 1, § 11 Satz 1 zuwiderhandelt;
3. wer den auf Grund des § 14 ergangenen Bestimmungen oder Vorschriften zuwiderhandelt.

§ 16. Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft.

Der Reichskanzler bestimmt die Zeit des Außerkrafttretens.

Berlin, den 30. November 1916.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers
Dr. Helfferich.

Digitized by Google

Warenumsatzstempel.

Der Bund deutscher Vereine des Druckgewerbes, Verlages und der Papierverarbeitung erläßt in Ergänzung seiner früheren Aufforderung an die ihm angeschlossenen Vereine folgende Erklärung:

Durch verschiedene Fabrikanten und Händler ist versucht worden, den Warenumsatzstempel auch für die Lieferung von Waren, die nach dem 1. Oktober 1916 erfolgt ist, auf die Bezieher abzuwälzen. Die dem Bund deutscher Vereine des Druckgewerbes, Verlages und der Papierverarbeitung angeschlossenen Verbände betrachten eine solche Abwälzung des Umsatzstempels als ungerechtfertigt, da es sich um eine vaterländische Abgabe handelt, die jeder Gewerbetreibende aus seinen eigenen Erträgnissen zu entrichten hat. Auch das Gesetz sieht eine Abwälzung nur in denjenigen Fällen vor, in denen der Warenumsatz schon vor dem 1. Oktober stattgefunden hat, oder die Bestellung vor diesem Termin erfolgt ist.

Die dem Bund deutscher Vereine angegliederten Verbände erklären daher, daß sie entschieden gegen eine Abwälzung des Warenumsatzstempels Stellung nehmen, und lehnen die Uebernahme des Warenumsatzstempels für die ihnen angeschlossenen Firmen ab. Sie empfehlen ferner ihren Mitgliedern:

1. die Zahlung des Warenumsatzstempels an Fabrikanten und Händler zu verweigern;
2. von jedem Falle einer auf Grund dieser Verweigerung etwa eintretenden Auseinandersetzung die Geschäftsstelle des Bundes unverzüglich zu benachrichtigen.

Bund deutscher Vereine des Druckgewerbes, Verlages und der Papierverarbeitung,
Berlin W 9, Linkstraße 22 II.

Festsetzung von Papierpreisen in der Schweiz durch den Bundesrat.

Der Bundesrat hat die Preise für die Lieferung an inländische Papierkonsumenten wie folgt festgesetzt: Für Lieferung von Zeitungsdruckpapier, die auf bereits abgeschlossenen Verträgen beruhen, bleiben bis 31. März 1917 diejenigen Preise in Kraft, welche von dem jeweiligen Verbraucher vor dem 15. Dezember 1916 bezahlt wurden.

Vom 1. April bis 31. Dezember 1917 beträgt der zulässige Höchstzuschlag auf die Preise, die vor dem 1. August 1914 galten: für Zeitungsdruckpapier in Rollen 18 Fr. per 100 kg, für Zeitungsdruckpapier in Bogen 15 Fr. per 100 kg. Kein Abnehmer hat zu diesen Bedingungen Anspruch auf Lieferung eines größeren Quantums, als dasjenige, das seinen durchschnittlichen Bezügen in den letzten drei Jahren vor Kriegsausbruch entspricht.

Für Luxuspapier (einseitig und zweiseitig gestrichene Chromo- und Kunstdruckpapiere und Kartons) und Spezialpapiere (Banknoten und Wertschriftenpapier und Papier mit besonderem Wasserzeichen des Bestellers) bleibt die Preisbestimmung der Vereinbarung zwischen Fabrikant und Bezüger überlassen.

Für alle übrigen Papiersorten beträgt der zulässige Höchstzuschlag 80 Proz. zu den Preisen, welche jede einzelne Fabrik vor dem 1. August 1914 ihren Kunden berechnet hat. Dieser Aufschlag bleibt gültig bis 31. Dezember 1917. Die übrigen bisher gültigen Lieferungsbedingungen dürfen nicht abgeändert werden.

Zur Ueberwachung der richtigen Durchführung der vorstehenden Bestimmungen wird beim Politischen Departement eine Kontrollstelle geschaffen. Wer diesem Beschluß oder den vom Politischen Departement zu dessen Ausführung erlassenen Vorschriften zuwiderhandelt, wird mit 50 bis 20 000 Fr. gebüßt oder mit Gefängnis bestraft. Die beiden Strafen können verbunden werden. In besonderen Fällen kann außerdem die Konfiskation der Waren verfügt werden. Dieser Beschluß tritt am 23. Dezember 1916 in Kraft. Das Politische Departement ist mit dessen Vollziehung beauftragt.

Weitere Beschränkungen für die Papiereinfuhr in Grossbritannien.

Der Ausschuß für Papier hat folgende Bestimmungen über eine weitere Beschränkung der Papiereinfuhr erlassen:

Zur Durchführung des Beschlusses der Regierung, die Einfuhr von Papier nunmehr um die Hälfte anstatt wie bisher um ein Drittel, zu beschränken, werden die für den Bedarf der vier Monate November 1916 bis Februar 1917 von dem Einfuhrausschuß erteilten Genehmigungen so beschränkt werden, daß die für die genannte Zeit zuzulassende Menge ein Viertel weniger beträgt, als sie gewesen sein würde, wenn die Beschränkung auf ein Drittel erhalten geblieben wäre.

Ist noch ein hinreichender Bedarfsrest für die genannte Zeit vorhanden, für den die Genehmigung noch aussteht, so wird die weitere Beschränkung auf diesen Rest bezogen. Ist kein solcher Rest vorhanden oder ist er geringer als die geforderte Einschränkung, so werden die für die genannte Zeit bereits erteilten Genehmigungen um das für die geforderte Ausgleichung nötige Gewicht herabgesetzt. Ist dies nicht möglich, weil die Genehmigung benutzt ist, so wird der eingeführte Überschuß auf die Genehmigung für das nächste Jahr angerechnet.

Bei dem Gewichte des Materials für die Papierfabrikation, wofür Genehmigungen bereits vorliegen, findet zurzeit eine Herabsetzung nicht statt. Käufer von Papier, die nach den Bestimmungen des Ausschusses zum Bezuge von britischem Papier auf Grundlage ihrer Käufe von 1914 berechtigt sind, haben noch Anrecht auf ihren Zweidrittelbedarf wie früher; Käufer dagegen, die zum Bezuge von eingeführtem Papier berechtigt sind, können jetzt nur die Hälfte ihrer Käufe von 1914 erhalten, soweit der Zeitraum von November 1916 bis Februar 1917 in Frage kommt. Haben sie bereits mehr, als ihr anteiliger Bedarf beträgt, erhalten, so werden ihre Rechte in derselben Weise ausgeglichen wie die Lizenzen gemäß der vorstehenden Bestimmung.

Es wird die Hoffnung ausgesprochen, daß Papierfabrikanten und -händler anläßlich der Beschränkung in der Lieferung ausländischen Papiers keine Erhöhung des Papierpreises im Lande vornehmen werden, andernfalls würde für solche Personen sofort die Papierlieferung weiter eingeschränkt oder gänzlich eingestellt werden.

(The Board of Trade Journal.)

Abteilung für Ein- und Ausfuhr.

Die Diensträume der Abteilung für Ein- und Ausfuhr (A 8) sind nach Berlin W 35, Potsdamer Straße 121b verlegt worden. Neuer Fernsprechanschluß: Amt Zentrum 6954—6959.

Aenderung der Einfuhrzölle für Druckpapier in den Vereinigten Staaten.

Ein durch die gesetzgebenden Körperschaften am 8. September 1916 verabschiedetes am Tage darauf in Kraft getretenes Gesetz „An Act to increase revenue, and for other purposes" enthält in dem Kapitel VI folgende Bestimmungen:

Kapitel VI.

Kapitel VI ändert die Paragraphen 322 und 567 des Zolltarifgesetzes vom 3. Oktober 1913 in folgender Weise ab:

322. Druckpapier (anderes als das handelsüblich als hand- oder mechanisch geschöpftes Papier bekannte Papier, japanisches Papier und Nach-

Digitized by Google

ahmung des letzteren, ohne Rücksicht auf die Bezeichnung hierfür), ungeleimt oder geleimt, zum Drucke von Büchern und Zeitungen verwendbar, aber nicht für Buchdeckel oder Einbände, in diesem Abschnitt nicht besonders vorgesehen, im Werte von mehr als 5 Cent das Pfund — vom Werte 12 v. H.

Wenn indes ein Land, eine Besitzung, Provinz oder andere politische Unterabteilung einen Ausfuhrzoll, eine Ausfuhrgenehmigungsgebühr oder eine andere Belastung irgendwelcher Art (gleichviel ob in Form einer Zuschlagsabgabe oder Erlaubnisgebühr oder sonstwie) auf Druckpapier, Holzmasse oder Holz zur Verwendung bei der Herstellung von Holzmasse legen sollte, so soll auf Druckpapier im Werte von mehr als 5 Cent das Pfund bei unmittelbarer oder mittelbarer Einfuhr aus einem solchen Lande, einer solchen Besitzung, Provinz oder anderen politischen Unterabteilung ein Zuschlagszoll gelegt werden im Betrage des höchsten Ausfuhrzolls oder der sonstigen Ausfuhrbelastung, wie solche von dem genannten Lande usw. gelegt ist entweder auf Druckpapier oder auf eine Menge Holzmasse oder auf Holz zur Verwendung zu Holzmasse, die zur Herstellung solches Druckpapiers erforderlich ist.

567. Druckpapier (anderes als das handelsüblich als hand- oder mechanisch geschöpftes Papier bekannte Papier, japanisches Papier und Nachahmung des letzteren, ohne Rücksicht auf die Bezeichnung des letzteren), ungeleimt oder geleimt, zum Drucke von Büchern und Zeitungen verwendbar, aber nicht für Buchdeckel oder Einbände, in diesem Abschnitt nicht besonders vorgesehen, im Werte bis zu 5 Cent das Pfund, Abziehbilderpapier, nicht bedruckt — frei.

Die Aufsichtspflicht des Betriebsleiters gegenüber dem Maschinisten.

(Nachdruck verboten.)

sk. Mit den Grenzen der Aufsichtspflicht des Gesamtleiters eines Fabrikbetriebes gegenüber einem Maschinisten, dem eine gewisse Selbständigkeit eingeräumt ist, beschäftigt sich in besonderer Anwendung auf die Verhältnisse in der chemischen Industrie das Reichsgericht in einer beachtenswerten Entscheidung vom 1. November 1915:

In der chemischen Fabrik der N.-Gesellschaft in K. ereignete sich in der Nacht zum 18. Juli 1914 ein schwerer Unfall. Zum Betrieb der Arbeitsmaschinen, insbesondere der Rührtrommeln, mittels deren aus Naturhölzern Gerb- und Farbstoffe gewonnen werden, ist eine Dampfmaschine aufgestellt, zu deren Bedienung zwei Maschinisten angestellt sind, welche abwechselnd Tages- und Nachtdienst tun. In der Unfallsnacht war der 35jährige Schlosser O. diensttuender Maschinist. Er bemerkte, daß bei den Transmissionen, die den neben dem Maschinenraum belegenen Trockenraum durchlaufen, der Riemen der einen etwas zu lang war und daher schlecht lief. Er nahm daher den Riemen von der Scheibe, ließ ihn aus Unvorsichtigkeit etwas verbrennen und flickte ihn zusammen. Durch die Verkürzung reichte jetzt der früher zu lange Riemen nicht mehr aus, und mußte straff angezogen werden. O. wollte ihn erst mit der Hand auf die rotierende Scheibe legen. Als das aber mißlang, nahm er eine zu diesem Zwecke bereitliegende ein Meter lange Holzlatte zur Hand und suchte jetzt den Riemen vorsichtig auf die Scheibe zu schieben. Hierbei verfing sich die Latte in die Speichen der sch mit rasender Geschwindigkeit drehenden Scheibe, wirbelte umher und traf den unvorsichtigen Maschinisten mit gewaltigem Stoß vor den Unterleib. An den erlittenen Verletzungen ist O. bald danach verstorben.

O.'s Nachlässigkeit, die zu seinem Tode führte, stellt einen Verstoß gegen § 6, 65 der Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft für die chemische Industrie dar. Nach dieser Bestimmung dürfen Treibriemen auf laufende Maschinen nur mittels eines ordnungsmäßigen Riemenauflegers aufgelegt werden. Ein Auflegen mit der bloßen Hand oder Stöcken ist verboten. Durch die vorschriftswidrige Benutzung der Holzlatte verursachte O. seinen eigenen Unfall. Da in der Fabrik ein Riemenaufleger fehlte, hätte das Auflegen nur bei stillstehender Maschine erfolgen dürfen. Es ist daher ein Verschulden der Betriebsleitung, wenn dennoch die Riemen auf die gehenden Maschinen mit bloßer Hand aufgelegt wurden. Die Verantwortung da-

Hilfs-Verein
für die deutsche Papierindustrie.
Unterstützungs-Kasse.
Sterbe-Kasse.
Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 46. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.
Der Vorstand des Hilfs-Vereins:
Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.
Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

Josef Schimek
Berlin
O, Mühlenstraße Nr. 11
offeriert
maschinenfertig sortierte
Pappen- u. Papierabfälle

Digitized by Google

für hat das Landgericht Karlsruhe dem Betriebsleiter der Fabrik, Chemiker Sch., zur Last gelegt und ihn wegen fahrlässiger Tötung durch mangelhafte Betriebsaufsicht (§ 222, 2 StGB.) am 8. Juni 1915 zu zehn Tagen Gefängnis verurteilt. Wenn auch der Maschinist eine gewisse Selbständigkeit neben ihm besessen habe, so sei doch die allgemeine Leitung des Betriebes und die Fürsorge für die allgemeine Betriebssicherheit Sache des Sch. gewesen. Seine Rechtspflicht sei es gewesen, dem O. die lebensgefährliche Benutzung der Holzlatte zu untersagen und seinen Widerspruch nicht zu beachten. Da er in der Unfallsnacht zufällig im Betriebe anwesend war, um nach dem Rechten zu sehen, so nahm er damals die Betriebsaufsicht wahr, mochte er auch sonst nicht zur Leistung von Nachtdienst verpflichtet sein. Da er die Gefahr und die Verbotswidrigkeit kannte, hätte er daher eingreifen müssen, als O. die Holzlatte zum Anlegen des Riemens benutzte. Es genügt nicht, daß er den O. früher verwarnt hatte.

Auf Sch.'s Revision hob jetzt das Reichsgericht das Urteil auf und verwies die Sache an die Vorinstanz zurück: Nicht genügend ist dargetan, inwieweit O. bei der Bedienung der Maschine eine von Sch.'s Weisungen unabhängige Stellung einnahm. Sch. hat beantragt, den Vorsitzenden des Aufsichtsrats der G. m. b. H. darüber als Zeugen zu vernehmen, wie die Selbständigkeit Sch.'s und O.'s zueinander abgegrenzt und ob O. ein Untergebener des Fabrikleiters war. Diesen Entlastungsbeweis hat die Strafkammer dem Angeklagten zu Unrecht verweigert. (Aktenzeichen 1 D. 580/15.)

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Da in den letzten Wochen die Nachfrage gering war, gingen die Preise sowohl für Rohschwefel als auch für raffinierte Sorten etwas zurück. Wegen des großen Kohlenmangels und der hohen Preise werden in Südgalizien, wo die meisten Schwefelbetriebe und Wasserläufe sich befinden, durch ein Konsortium die Wasserfälle zur Errichtung elektrischer Stationen benutzt, durch welche die Werke betrieben werden sollen, wodurch vielleicht die Einstellung der Förderung und der Raffinerien verhindert werden wird. Rohschwefel wurde in den letzten Zeiten vom Konsortium in Palermo den Schwefelraffinerien billiger angeboten, damit letztere die Raffinade vorteilhafter herstellen können.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und unbestimmt. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	24.35
» » » » IIIa » » »	24.15
» » » » IIIa ous » »	23.95
» » » » IIIa buona » »	23.85
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 80 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	27.25
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	28.05

Phosphorsäurehaltige Rückstände
aus chemischen Fabriken
suchen in größeren Mengen zu kaufen
Rammelberg & Helcke, Magdeburg.

Trockenapparat,
welcher sich zur Trocknung **großer** Mengen eines 85% Wasser enthaltenden Materials eignet und sofort gebrauchsfähig ist, sowie für gleiche Zwecke verwendbare **Zentrifuge** wird zu kaufen gesucht.
Angebote mit genauen Angaben über Leistungsfähigkeit, Kraft- usw. Verbrauch sind erbeten unter **L. U. 2420** an **Rudolf Mosse, Leipzig.**

Transmissions-Seile
Packstricke u. Kordel
speziell **für Papier- und Zellstoffabriken usw.** liefert
Tilmann Dorr, mechan. Seilerei, **Düren (Rhld.)**
Ueberall Vertreter gesucht.

Cellulosepapier
für Capblumen
sucht, **Papierabfall** offeriert
O. Damm
Kremmen bei Berlin.

Sulfitlauge
eingedickt 30—35° Bé
laufend in großen Posten zu kaufen gesucht.
Benusterte äußerste Offerte an
Gebler & Co. G.m.b.H.
Coswig i. Sa.
Fernsprecher: Nr. 353
Amt Kötzschenbroda.

Digitized by Google

Sizil. Stangenschwefel raffiniert	br. inkl. Sack	28.35
» »	» in 1/8 Ztr.-Geb.	28.65
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen	br. inkl. Sack	28.85
» Floristella halbraff. gem.	» » » »	27.75
» Rohschwefel gem.	» » » »	27.05

Basis: Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 11.05 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

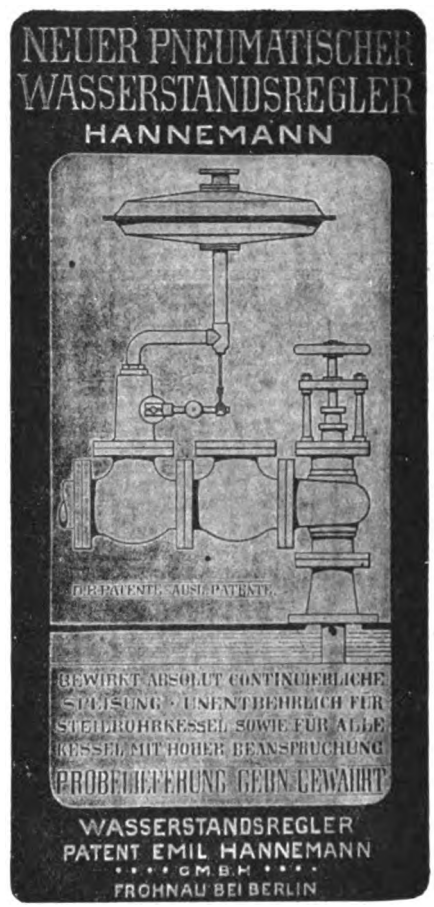
Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	17.75
» gemahlen » 5/8 »	18.75
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.55
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.50
» » » » » I	7.90
» » » » » II	7.50
» » » » » III	6.90
» » » » » IV	6.50
» » » » » V	5.90
» » » » » VI	5.50
» » weitere Nuancen 5.40 bis zu	4.90
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	18.25
» 35/37 % » Weichholz »	17.75
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	78.25
» Natron, » » »	68.25
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.15
» » gemahlen » »	8.65
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.45
» » » » gut	6.85
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.35
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	31.50
» » 60/62 % » » »	29.50

Basis: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die Aufnahmefähigkeit des Marktes war in letzter Zeit durch verschiedene Umstände beschränkt. Die Inventuren hinderten Großhändler wie Verbraucher zu größeren Bestellungen. Infolgedessen hatten die Aufträge in den letzten Wochen etwas nachgelassen. Auf die Gesamtverfassung des Marktes hatte dies indessen noch keinen Einfluß, allerdings ist die Lage des Marktes durchaus ruhiger geworden. Man weiß in den Verbraucherkreisen noch nicht so recht, wie man sich eindecken soll, denn die Entwicklung im Gewerbe hat in den letzten Wochen keineswegs den Anregungen entsprochen, die man sich nach der Richtung einer Besserung gemacht hatte. Im Gegenteil sind die Aufträge auch in den Buch- und Steindruckereien zurückgegangen; das kann aber nicht überraschen in einer Zeit, wo alles und jedes darauf bedacht sein muß, lediglich für die Bedürfnisse des Vaterlandes in seinem schweren Kampfe um Sein oder Nichtsein sich von neuem zu rüsten. Daß unter solchen Umständen das Akzidenz- und Steindruckgeschäft keine Blüte erleben kann, ist nicht verwunderlich; aber auch das Geschäft in Zeitungsdruck war in letzter Zeit stiller gewesen. Die Auftrge bei den Druckpapierfabriken sind zurückgegangen. Immerhin hat dies noch nichts für die Preisfrage zu bedeuten, denn für die nächsten Wochen sind die Papierfabriken mit Aufträgen in Druckpapieren für Zeitungen, ferner mit maschinen-

Wir liefern auch jetzt noch
unsere seit mehr als 20 Jahren bestbewährten
Rostschutzfarben
und sonstigen Anstrichmaterialien in der bekannten, guten Qualität. 5958
Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.
Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.



Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat
Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse
Nur echt, wenn mit meiner Schutzmarke

Ueber 32 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke

Genaueste Regulierung und bei höchster Tourenzahl absolut sicher und geräuschlos arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile

Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Großgasmaschinen, Heißdampfmaschinen usw.

W. Ritter Altona (Elbe 11)
Für einzyl. Maschinen Maschinenfabrik Gegründet 1848

Digitized by Google

glatt und satiniert für Massenreklamen und Anschlagspapieren noch ganz gut besetzt, so daß sie getrost einige Wochen dem ruhigeren Geschäft entgegensehen können. Daß die Preise für holzhaltige maschinenglatteDruckpapiere eine weichende Richtung einschlagen werden, ist um deswillen nicht anzunehmen, weil die Lage des Holzstoffmarktes außerordentlich fest genannt werden muß; es ist sehr schwer, außer Schluß Holzstoff hereinzubekommen, man muß in diesem Falle schon erheblich höhere Preise anlegen, und weiter ist bemerkenswert, daß alle Handelsschleifer sich weigern, die seitherigen Mengen Holzstoff wieder abzuschließen, selbst wenn man bereit ist, ihnen höhere Preise zu bewilligen. Sie fürchten, sich bei der unsicheren Verfassung des Holzmarktes doch festzulegen und hinterher ihren Kontrakten nicht nachkommen zu können. Diese Befürchtungen sind nicht unbegründet, ist es doch im Bezirk Kassel vorgekommen, daß für Fichten-Schleifhölzer 28 M. per Festmeter ab Wald bezahlt worden ist und weiterhin noch 9 M. per Festmeter Abfuhrlohn vom Walde bis zur nächsten Bahnstelle gefordert worden sind; da man diese Preise nicht bewilligen konnte, so muß jetzt mit der Abfuhr gewartet werden, bis günstigeres Wetter eintritt oder aber die Möglichkeit gegeben sein wird, Gespanne seitens der Heeresverwaltung gestellt zu bekomen, denn Preise von 9 M. je Festmeter für das Abfahren der Papierhölzer kann man nicht anlegen, was soll denn da der Holzstoff kosten? Früher bezahlte man ja für bestes geschältes Fichtenschleifholz frei Holzschleiferei nicht viel mehr, als man jetzt für die Abfuhr aus dem Walde verlangt. Daß unter solchen Verhältnissen eine Ermattung des Marktes in Holzstoff nicht eintreten kann, bedarf doch wohl nicht erst besonderer Feststellung; immerhin ist es notwendig, auf diese Erscheinungen hier hinzuweisen, weil sie zeigen, wie sich die Verhältnisse auf dem Rohstoffmarkte zuspitzen und hierdurch der Papiermarkt unter allen Umständen auch beeinflußt werden muß.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Elberfelder Papierfabrik, A.-G., in Elberfeld. In der Hauptversammlung wurde, wie unser ap-Mitarbeiter drahtlich berichtet, der Abschluß genehmigt. Wegen der Aussichten wurde auf die Mitteilungen im Geschäftsbericht verwiesen. Zu berücksichtigen sei, daß im laufenden Betriebsjahr die Fabrik in Zehlendorf bei Berlin durch einen Brand in Mitleidenschaft gezogen wurde. Die Verwaltung hoffe aber, trotzdem das gewöhnliche Ergebnis wieder erreichen zu können, wenn auch bestimmte Erklärungen nach dieser Seite nicht gemacht werden könnten.

Geschäfts-Berichte.

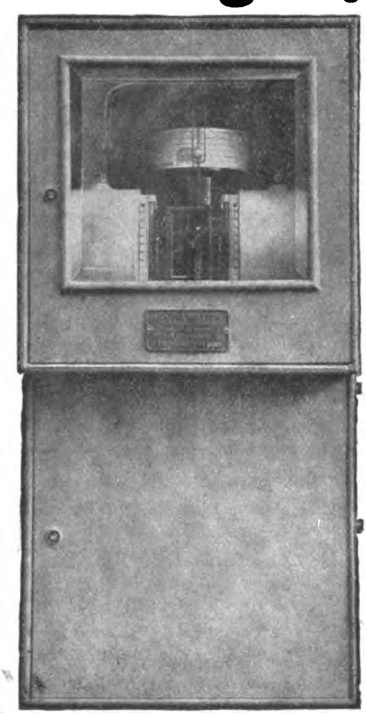
Mirkower Papierfabrik A.-G. in Jeziorna bei Warschau. Die im Jahre 1872 gegründete Fabrik stellt Brief- und Kanzleipapier und alle Arten von Seidenpapier, besonders Zigarettenpapier, her. Im Berichtsjahre, vom 1. Juli 1915 bis zum 30. Juni 1916, war die Fabrik nur teilweise tätig, und zwar waren drei Papiermaschinen vom 1. bis zum 23. Juli 1915 abwechselnd im Betriebe, die auf Befehl der russischen Behörden am 23. Juli 1915 den Betrieb ganz einstellen mußten. Erst im Februar 1916 war es möglich, zwei Papiermaschinen wieder in Betrieb zu setzen, die auch abwechselnd bis zum 30. Juni arbeiteten. Während dieser Zeit wurden Waren im Werte von 482 175 Rubel hergestellt, wovon nur für 312 021 Rubel zum Verkauf gelangten; das Lager vergrößerte sich daher um 170 153 Rubel und wird mit dem vom vorigen Jahr herrührenden Lagerbestand auf 593 651 Rubel eingeschätzt.

Das unbewegliche Vermögen wie Gebäude und Maschinen werden in der Bilanz mit 2 723 202 Rubel und die Grundstücke mit 3515 Rubel angegeben. In halbfertigen Waren und Rohmaterial besitzt die Firma Werte von 337 581 Rubel. Die Gesellschaft hat bei verschiedenen Schuldnern den Betrag von 1 020 189 Rubel zu fordern.

Demgegenüber zeigen die Passiven ein Kapital von 1 500 000 Rubel, ein Reservekapital von 299 923 Rubel und ein Tilgungskapital von 2 236 235 Rubel. Außerdem verfügt die Gesellschaft über Reserven: 1. für Minderbewertung der vorrätigen Waren 57 629 Rubel; 2. für zweifelhafte Forderungen 20 000 Rubel und 3. eine spezielle Reserve für unvorhergesehene Fälle 600 000 Rubel. Die Firma führt auch in ihrer Bilanz den Schaden von 137 248 Rubel auf für die während der Schlacht vom 16. Oktober 1914 niedergebrannten Gebäude und Materialien, wofür in den Passiven ein gleicher Betrag vorgesehen wurde.

Die Firma schließt ihre Rechnungen mit einem Verluste von 79 356 Rubel, die dem vorjährigen Verlust von 457 512 Rubel hinzugeschrieben werden und zusammen einen Verlust von 536 868 Rubel ergeben.

Rauchgasprüfer



System Pintsch

besorgt selbsttätig, beständig und registrierend die Feuerungskontrolle der Dampfkessel-Anlagen

Patente in allen Kulturstaaten

Ausführliche Prospekte, Beschreibungen, sowie Referenzenlisten versenden auf Wunsch

JULIUS PINTSCH
Aktiengesellschaft
Zweigniederlassung
FRANKFURT am Main.

Digitized by Google

Die Verwaltung äußert sich dahin, daß sie von den Forderungen in Rußland, die den Betrag von 1 071 892 Rubel ausmachten, bei Abschluß der Bücher und Prüfung der Schuldner den Betrag von 53 703 Rubel als unbedingt für verloren hielt und ihn daher abschreiben mußte. Der Rest der Außenstände kann ebenfalls noch nicht als sicher angesehen werden. Mit Rücksicht darauf, daß, wie vorauszusehen, die Verluste an den Forderungen in Rußland noch weiter steigen werden, sieht die Verwaltung bis auf weiteres davon ab, die schon jetzt aufgelaufenen Verluste im Betrage von 536 868 Rubel aus dem Reservekapital zu tilgen.

Aktienpapierfabrik Regensburg, Alling. In 1915/16 erzielte die Gesellschaft einen Rohgewinn von 242 100 M. (i. V. 60 426 M.). An Unkosten werden 131 037 M. (90 030 M.) ausgewiesen. Abschreibungen betrugen 32 220 M. (49 393 M.). Es ergibt sich ein Gewinn von 78 842 M., über dessen Verwendung keine Angaben vorliegen. Im Vorjahr entstand ein Verlust von 78 999 M., um den sich der Verlustvortrag auf 168 446 M. erhöhte. Die Deckung desselben ist im Zusammenhang mit der im vorigen Jahr vollzogenen Reorganisation des Unternehmens erfolgt. Das Aktienkapital ist auf 500 000 M. (450 000 M.) erhöht, eine Obligationenschuld wird nicht mehr ausgewiesen (i. V. 200 000 M.), dagegen erscheinen jetzt Grundbuch- und Bankschulden mit 581 665 M. und laufende Verbindlichkeiten mit 163 612 M. (i. V. 287 690 M. Hypotheken, 149 458 M. Bankschulden und 362 962 M. Kreditoren). Rücklagen sind nicht mehr vorhanden (i. V. 26 000 M. Reserve und 4009 M. Delkrederekonto). Den bedeutendsten Aktivposten bilden die von 187 684 M. auf 483 126 M. gesteigerten Vorräte. Guthaben in laufender Rechnung erscheinen mit 301 485 M. (230 734 M.), flüssige Mittel mit 30 016 M. (4096 M. Kosten und Wechsel). Grundstücke und Wasserkraft stehen mit 83,44 M., Gebäude mit 149 507 M., Maschinen mit 282 468 M. zu Buch (i. V. 331 821 M. Immobilien und 572 760 M. Mobilien).

Schlesische Pappenfabriken A.-G., Wehrau. Nach dem Geschäftsbericht betrug der Reingewinn 125 997 Mark. Es wurden 10 Proz. Dividende gezahlt. — Nach dem Geschäftsbericht 1915/16 wurde der Betrieb in den beiden Fabriken im abgelaufenen Geschäftsjahr durch den fast ständigen Arbeiter- und Wagenmangel sowie durch die unregelmäßigen Kohlenlieferungen wesentlich beeinträchtigt, so daß ein normaler Betrieb nur mit größter Anspannung aller noch zur Verfügung stehenden Kräfte aufrechterhalten werden konnte. Infolge reichlicher Niederschläge waren die Betriebswasserverhältnisse fast das ganze Jahr zufriedenstellend, und konnte daher auch eine gute Produktion erzielt werden. Unter dem Einfluß des Weltkrieges wurde die Beschaffung sämtlicher Rohstoffe, Fabrikations- und Betriebsmaterialien bei sprunghafter Preissteigerung immer schwieriger.

Verein für Zellstoffindustrie, A.-G., in Dresden. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft war während des ganzen Geschäftsjahres 1915/16 recht lebhaft. Trotz ganz ungewöhnlicher Erschwernisse bei der Beschaffung der Rohstoffe war es möglich, gegenüber dem Vorjahre eine Erhöhung der Erzeugung zu erreichen. Die Aufwärtsbewegung der Verkaufspreise hielt in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres mit der Steigerung der Selbstkosten nicht gleichen Schritt; erst im weiteren Verlaufe trat ein entsprechender Ausgleich ein. Hergestellt wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr an Zellstoff und Holzstoff im ganzen 12 153 103 Kilogramm und an Papier 5 656 309 Kilogramm. Als Abschreibungen und in Abgang gestellt wurden insgesamt 214 710 M. (101 200 M.). Nach deren Absetzung verbleibt aus dem Ergebnis ein Reingewinn von 456 129 M. (86 000 M.), zu welchem Betrage hinzutritt der vorjährige Gewinnvortrag mit 161 069 M. (164 800 M.) und verjährte Dividende 145 M., so daß zur Verfügung stehen 617 343 M. (250 900 M.), die in folgender Weise verwendet werden sollen: zur gesetzlichen Rücklage 50 923 M. (4300 M.), für die Ueberleitung der Kriegs- in die Friedenswirtschaft 100 000 M. (0), 10 Proz. Dividende 200 000 M. (40 000 M.), an Aufsichtsrat, Vorstand und Beamte 50 067 M. (8000 M.), für Talonsteuer 5000 M. (0), für Arbeiterunterstützungen 10 000 M. (wie im Vorjahr), für Witwen und Waisen 5000 M. ((0), für Gebr. Arnoldschen Pensionsverein 5000 M. (0), für Kriegswohlfahrtszwecke 15 000 M. (0), Vortrag auf neue Rechnung 176 352 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Gevaert-Werke, Photographische Papiere, Gesellschaft m. b. H. Kaufmann Hermann Pick in Berlin-Wilmersdorf ist nicht mehr einstweiliger Geschäftsführer, er ist zum ordentlichen Geschäftsführer bestellt.

Bensheim. C. Kemter, Buchbinderei. Das Handelsgeschäft ist auf die Johann Georg Kemter Witwe, Agnes, in Bensheim übergegangen, die es unter unveränderter Firma fortführt.

Freiburg. Breisgau. W. Herrmann, Papier. Inhaberin der Firma st Witwe Maria Herrmann.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Wien. „Steyrermühl", Papierfabriks- und Verlags-Gesellschaft. Prokura des Albert Pietz ist gelöscht.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt 20000 qm nachbestellt

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Erich Schwenke, Leutnant und Adjutant in einem Pionierstab, Betriebsleiter, Inhaber des Eisernen Kreuzes 2. Klasse und des Ritterkreuzes 2. Klasse vom Albrechtsorden mit Schwertern.

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr H. Wittig, Maschinenführer in der Rheinischen Aktiengesellschaft für Papierfabrikation in Neuß a. Rh. unter gleichzeitiger Beförderung zum Gefreiten.

Herr Johannes Trübenecker, Armierungssoldat, Hofarbeiter im Werk Liebau der Feldmühlen, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Berlin.

Auszeichnung für treue Arbeit. Das Allgemeine Ehrenzeichen in Silber für Treue in der Arbeit wurde drei Arbeitern der Firma Felix Heinrich Schoeller, Papierfabrik in Düren, verliehen.

Arbeiterfürsorge. Die Papierfabrik Taubenheim a. Spree, Sa., welche der Firma Adolph Fiegel in Berlin gehört, hat zu den Weihnachtsfeiertagen ihren Arbeitern, die länger als 20 Jahre in ihrem Betriebe tätig sind, einen doppelten Wochenlohn, allen übrigen einen einfachen Wochenlohn als Weihnachtsgabe zukommen lassen, nebst Zigarren. Eine besondere Anerkennung wurde dem seit über 25 Jahren bei der Firma beschäftigten Stoffmüller Herrn Ernst Alber zuteil, indem er ein Sparkassenbuch mit einer Einlage von 100 M. als Anerkennung für seine langjährige Treue erhielt. Vom Neujahr ab soll die bereits gewährte wöchentliche Kriegszulage von 2 auf 3 M. erhöht werden, auch soll etwas Heizungsmaterial gegeben werden.

Wohltätigkeitsspende. Die Direktion der Cellulosefabrik Ziegenhals hat zum Weihnachtsfest 1000 Mark für die Armen gespendet.

Wohltätigkeitsspende durch Unterseebootsbrief. Am 19. Dezember 1916 ist der erste Brief durch das Unterseeboot „Deutschland" aus Amerika über Berlin nach Todtnau i. W. gelangt. Der Absender ist Joh. Berth. Ziegler, der Inhaber eines bedeutenden Papierhauses in Chicago, welcher die Gelegenheit hochherziger Weise dazu benutzte, seiner Heimatgemeinde 1000 M. für ihre verwundeten und bedürftigen Krieger zu senden. Die Papierfabriken von J. Ziegler-Thoma, Todtnau und Albert Ziegler & Co., in Grellingen, Schweiz, stifteten den gleichen Betrag.

Rußlands Wälder und die norwegische Papierindustrie. In den Vorstand der in Kopenhagen im August mit 4 Mill. Kr. Aktienkapital im Anschluß an eine ältere dänisch-russische Import- und Exportfirma gebildeten A.-S. Det udenlandske Skovindustri-Selskab, welche Wälder im Ausland, namentlich Rußland, ausnutzen will, trat ein norwegisches Konsortium von Männern der Holz- und Papierindustrie mit weiteren 4 Millionen Kronen Aktienkapital, wovon nur 1½ Mill. Kr. öffentlich ausgeboten wurden, ein; darunter N. O. Young-Fearnley, Direktor der größten norwegischen Papierfabriken Union Co.; Großhändler J. C. Juel, Vorstandsmitglied der Papierfabriken; Yven, Rauheim und Hamany der Zellulosefabriken Bamble & Fladeby; samt Elias C. Kiär, Direktor der norwegisch-russischen Waldfirma Dubrowka und Vorstandsmitglied der Papier- und Sulfatfabrik Rauheim und der Holzschleiferei Meraker Brug.

A.

Druckfehlerberichtigung.

In der Antwort I auf Frage Nr. 950, Eindicken von Sulfit-Ablauge, hat sich leider im drittletzten Absatz ein Druckfehler eingeschlichen.

Es muß am Schluß des Absatzes heißen: 350 000 bis 400 000 „Wärmeeinheiten" statt „Wassereinheiten".

Die Red.

Armaturen und Gußstücke aus säure- und chlorfester Phosphorbronze
liefern in anerkannt bester Ausführung
W. NICOLAI & Co., Siegen-U. i. W.
Langjährige Spezialität! Metallgießerei und Armaturenfabrik. Verlangen Sie Preisliste!

Aufzüge
jeder Betriebsart & Grösse
G. D Bracker Söhne, Hanau a. M.
Maschinenfabrik & Eisengiesserei

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.
5267 empfiehlt ihre anerkannt bestbewährten Dresden-A.
Patent-Herkulessteine aus Kunststeinmasse
welchen die höchste Auszeichnung der Weltausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Große Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.
Unsere vorzüglichen „Meteor"-Schärfreifen mit Nadelstahlspitzen (D. R. G. M.) schärfen gut und billig und schonen die Schleifsteine.
Wir liefern auch Natursteine zu Originalpreisen

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

LIBRARY

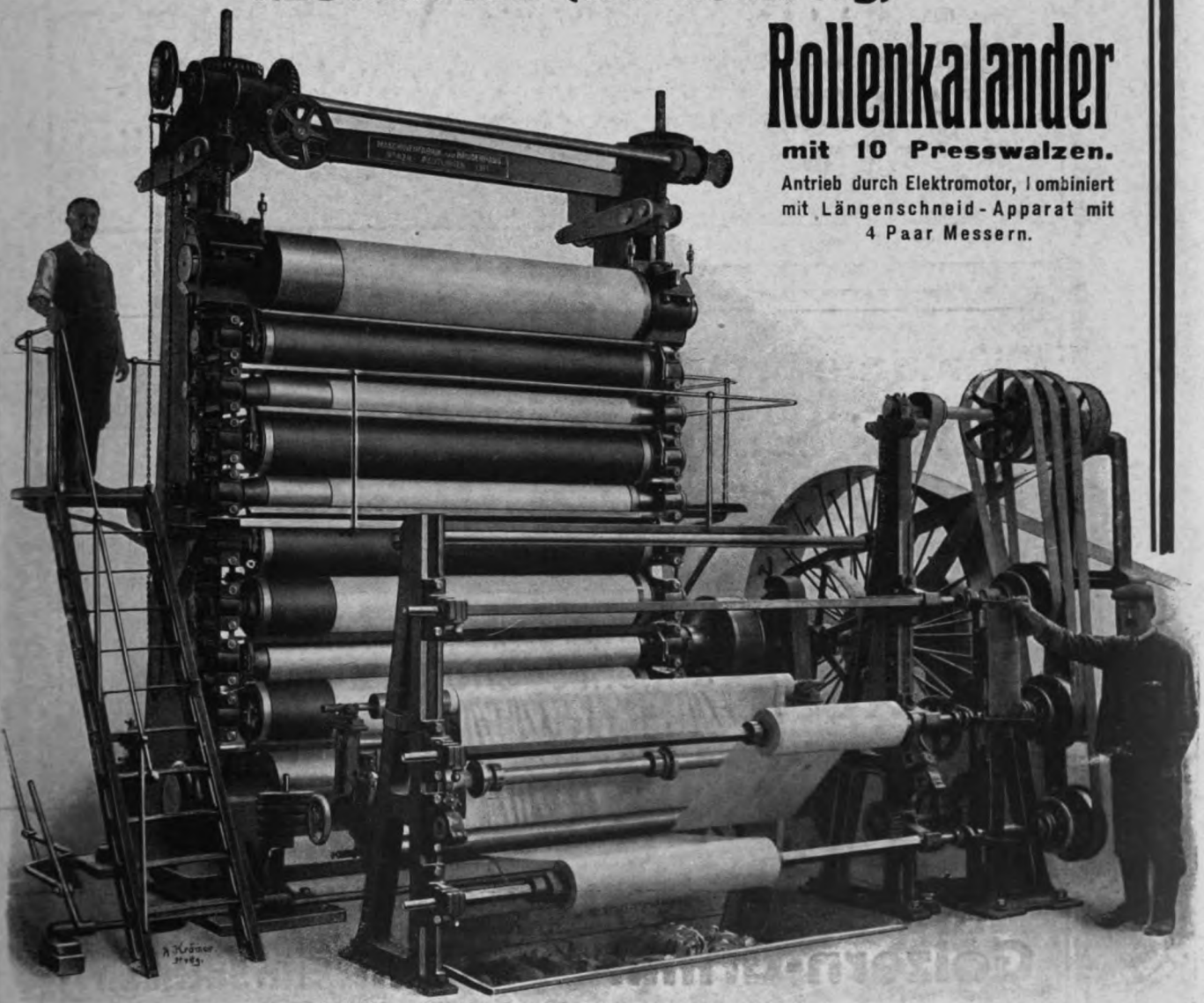
DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 2. Berlin, 12. Januar 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.



Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Rundsiebmaschinen

zur Pappenfabrikation

sowie schwere

Rundsiebentwässerungsmaschinen

bis 8000 kg Leistung in 24 Stunden baut in neuzeitigster vortrefflichster Ausführung

EMAG

Eisengießerei u. Maschinenfabrik Akt.-Ges., Bautzen i. Sachsen ::

38 4

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Schnellverdampfer D. R. P. zum Eindampfen von Natron-Sulfat- u. Sulfitlauge
Kompl. Laugenregenerieranlagen
Kalzinieröfen für jeden Zweck ::

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 12. Januar 1917** **Heft 2**

Inhalt:

Seite		Seite	
17—21	Die elektrische Maschine und ihre Handhabung bei Betriebsstörungen		50jährigen Geschäftsjubiläums der Firma J. M. Voith in Heidenheim a. d. Brenz — Die Versicherungspflicht der beurlaubten Garnisondienstfähigen
21—22	Patent-Umschau	25—17	Marktberichte: Berlin — Hannover
23—24	Wirtschaftlicher Teil: Zu den Bekanntmachungen über Druckpapier — Aenderung der Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über den Verkehr mit Cumaronholz — Feier des	27—28	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Die elektrische Maschine und ihre Handhabung bei Betriebsstörungen.

Bei dem heutigen Mangel an geschulten Arbeitskräften ist es von großer Wichtigkeit, daß sowohl der Werkführer als auch der die Betriebsmaschine bedienende Wärter über die den Betriebsstörungen zugrunde liegenden Ursachen genau Bescheid weiß und will ich dieselben in kurzen Umrissen hiermit näher beleuchten.

Gleichstrommaschinen.

Die Störungen und Fehler teile ich ein in:

1. Ankerstörungen,
2. Fehler in der Bewicklung der Magnetspulen,
3. Fehler in den Regulatoren und Anlaßwiderständen.

Ankerstörungen zeigen sich dem Beobachter entweder durch eine mehr oder weniger starke, jedenfalls außergewöhnliche Funkenbildung unter den Bürsten, oder auch durch außergewöhnliche Erhitzung eines Teiles des Ankers, schließlich noch durch Stromlosigkeit der ganzen Maschine und bei Motoren durch Nichtanlaufen derselben, jedoch gibt es noch einige andere Störungen, welche unter den Begriff Ankerstörungen fallen, ohne daß sie sich unter eine der vorgenannten Kategorien bringen lassen; dies werde ich später besonders behandeln.

Funkenbildung. Die am häufigsten auftretende Ursache für die Funkenbildung an den Bürsten ist unsachgemäße Behandlung des Kollektors bzw. der ganzen Maschine. In vielen Fällen stellt es sich bei Beanstandungen von Gleichstrommaschinen heraus, daß an der Maschine selber kein Grund für die anormale Funkenbildung zu finden ist, daß vielmehr lediglich Unkenntnis oder Nachlässigkeit des bedienenden Maschinisten die Schuld trug. So kann z. B. durch ein einmaliges ungeschicktes Parallelschalten einer Dynamo mit einer anderen oder mit einer Batterie oder durch ein zu plötzliches Einrücken des Anlassers eines Motors, d. h. allgemein gesagt durch die plötzliche Zufuhr oder Entnahme außergewöhnlicher Stromstärken ein Brandfleck auf den Kollektor kommen, der trotz sorgfältigen Abschmirgelns nicht ganz zu beseitigen ist, vielmehr Anlaß dazu gibt, daß die Bürsten beim Gleiten über den angegriffe-

Digitized by Google

nen Teil des Kollektors funken; hierdurch wird eine weitere Ausdehnung des ursprünglich auf eine oder zwei Lamellen beschränkten Brandfleckes hervorgerufen, so daß nach kurzer Zeit ein funkenloses Arbeiten selbst bei immerwährendem Abschmirgeln nicht mehr denkbar ist. Oft wird gerade bei dieser Erscheinung der Fehler ganz wo anders gesucht, in vorstehender Lamellenisolation, ungleichmässiger Härte einzelner Lamellen, Lockerung des Kollektors, schlechten Lötstellen usw., während doch der Bedienungsmann, wenn er mit der ihm anvertrauten Maschine Bescheid weiß, genau die Ursache der Erscheinung kennt. Man sollte daher in allen diesen Fällen zuerst ein sorgfältiges Abdrehen des Kollektors vornehmen, um wieder eine saubere Kollektoroberfläche zu erhalten, ehe man der Maschinenfabrik, welche die Maschine geliefert hat, einen Vorwurf macht.

Das Abdrehen des Kollektors muß von einer besonderen, mit dieser Arbeit vertrauten Person vorgenommen werden, entweder zwischen den Spitzen einer Präzisionsdrehbank oder mittels eines sogenannten Kollektorabdrehapparates, wie solche von Werkzeugmaschinenfabriken geliefert werden. Es kommt zuweilen auch vor, daß die Isolierung zwischen den Lamellen infolge ihrer größeren Härte sich weniger abnützt als die Lamellen selbst, und infolgedessen eine Erhöhung bilden, die zu starker Funkenbildung Anlaß gibt. In diesem Falle müssen die Lamellen mit einem scharfen Schaber ausgeschabt werden, wodurch die Funkenbildung beseitigt wird.

Zum Kapitel des durch unaufmerksame Bedienung ruinierten Kollektors gehört auch folgendes: Die Lauffläche richtig konstruierter Kollektoren ist länger als die aller auf einem Zapfen sitzenden Bürstenhalter, und zwar ersichtlich zu dem Zwecke, damit man die Bürstenhalter des einen Zapfens so gegen die Bürstenhalter des anderen Zapfens versetzt, daß die ganze Lauffläche des Kollektors gleichmäßig benutzt und abgeschliffen wird. Man findet indes grobe Verstöße gegen diese einfachste Regel, indem die Bürsten eines Zapfens genau den Bürsten des anderen Zapfens gegenüber schleifen, wodurch dann einige Stellen des Kollektors nicht abgenützt werden und ausgesprochene Erhöhungen im Laufe der Zeit eintreten. Selbstverständlich fangen nun die Bürsten an zu ecken, sich zu kanten; hierdurch werden sie teilweise vom Kollektor abgehoben, funken und werden in kurzer Zeit den Kollektor verderben. Hier hilft ebenfalls nur Abdrehen des Kollektors.

Karborundum als Kollektorschleifmittel. Es sei hier erwähnt, daß zum Abschmirgeln des Kolletkors nur das Karborundum Verwendung finden darf; es wird als Karborundumpapier in mehreren Stärkegraden in den Handel gebracht. Was mit Glaspapier nicht möglich ist, nämlich das Abschmirgeln von Kollektoren mit zu harten, hervorstehenden Glimmersegmenten, gelingt mit Karborundumpapier. Der hohe Härtegrad des Karborundum ermöglicht dies.

Falsche Bürstenstellung. Oft wird falsche Bürstenstellung ein Grund für die Funkenbildung sein, indem durch die auftretenden Funken die Lamellen so angegriffen werden, daß selbst später nach Richtigstellung der Bürsten auf der rauhen Kollektorfläche nunmehr ein funkenloses Schleifen nicht mehr möglich ist. Da bei den modernen Maschinen die Ankerwicklungen recht verschieden sein können, so hat eine allgemeine Vorschrift für die Bürstenstellung keinen Zweck, sondern könnte leicht zu falschem Resultat führen. Während man früher sagen konnte, daß die Bürsten bei Leerlauf der Maschine auf derjenigen Lamelle stehen sollen, zu welcher der genau in der Mitte zwischen zwei Polschuhen befindliche Ankerdraht führt, ist dies heutzutage nicht mehr möglich. Es wird vielmehr eine Anzahl von Maschinen nicht mehr wie früher

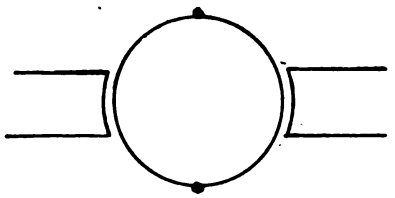


Fig 1.

so gewickelt, daß bei einem zweipoligen Trommelanker die beiden Seiten einer Windung sich unter 180 Grad gegenüberstehen (Fig. 1).

Man findet zuweilen den sogenannten verkürzten Wickelungsschritt, bei welchem der Winkel, welchen die beiden Spulenseiten miteinander bilden, nur etwas größer ist als der

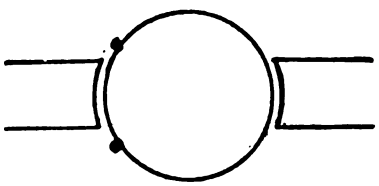


Fig 2

Polschuhzentriwinkel (Fig. 2). Bei den letztgenannten Ankern können nun die Bürsten bei Leerlauf nicht in die Mitte zwischen zwei Pole gestellt, sondern müssen erheblich gegen eine Polschuhkante verrückt werden. Es wird daher, da in den seltensten Fällen die Anordnung der Ankerwickelung an dem fertigen Anker erkannt werden kann, zweckmäßig sein, sich nach der Marke zu richten, die wohl an

Digitized by Google

jeder Maschine für die richtige Stellung der Bürstenbrille seitens des Fabrikanten angegeben ist. Die meisten neueren Maschinen sind mit nur einer Marke auf der Bürstenbrille versehen; daraus geht hervor, daß bei Leerlauf und Belastung die Stellung gleich ist. Im allgemeinen muß man dies auch — wenigstens von Elektromotoren—heute verlangen. Aeltere Maschinen zeigen zwei Marken, eine für Leerlauf, die andere für volle Belastung. Hierbei ist die Regel zu beachten, daß bei Dynamomaschinen mit steigender Belastung die Brille mit, bei Motoren entgegengesetzt der Drehrichtung zu verschieben ist. Längere Zeit fortgesetzte falsche Bürstenstellung kann, abgesehen von dem schädlichen Einfluß der Funkenbildung auf die Oberfläche des Kollektors und die Abnutzung der Bürsten eine nicht unerhebliche Erwärmung des Kollektors zur Folge haben; ebenso kann eine schädliche Ankererwärmung durch falsche Bürstenstellung hervorgerufen werden. Bei Elektromotoren hängt der Wert des Leerlaufstromes ab von der Bürstenstellung; der Stromverbrauch kann durch falsche Bürstenstellung wesentlich gesteigert werden.

Falsche Tourenzahl. Funkenbildung an den Bürsten kann ferner, ohne daß die Maschine einen Fehler hat, hervorgebracht werden durch eine zu hohe Tourenzahl der Maschine. Es ist durchaus nicht gleichgültig, ob die vorgeschriebene Tourenzahl innegehalten wird oder nicht. Dadurch, daß man letztere bedeutend überschreitet, muß man bei gleichbleibender Spannung den Magnetismus des Magnetkörpers durch Verringerung des Magnetstromes verkleinern; geschieht dies unter eine gewisse Grenze hinab, so wird schließlich die Einwirkung der Ankerströme zu groß, und die Maschine fängt, wie sonst bei normaler Tourenzahl durch starkes Ueberlasten, zu funken an, wenn sie nicht als Wendepolmaschine ausgeführt ist. Dies kann bei Dynamomaschinen durch eine falsche Uebersetzung im Vorgelege seinen Grund haben; doch findet man die Erscheinung auch bei Elektromotoren, deren Tourenzahl in gewissen Grenzen reguliert werden soll durch Einführung eines Regulators in den Nebenschluß-Stromkreis. Es ist daher zu betonen, daß derartige Ueberschreitungen der normalen Tourenzahl stets nur im Einverständnis mit dem Lieferanten der Maschine zugelassen werden dürfen. Der erwähnte Regulator muß möglichst ohne Nullkontakt sein, damit nicht etwa durch unvorsichtiges Ausschalten desselben der Nebenschlußstrom des Motors unterbrochen wird, während der Anker noch unter Strom steht; die Folge davon wäre eine Zerstörung des Motors durch Verbrennen oder Durchgehen. Solche Motoren mit regulierbarer Tourenzahl müssen stets besonders berechnet und gebaut werden, damit sie die Schwächung des Magnetismus ohne Funkenbildung aushalten. In neuester Zeit baut man durch Verwendung von Wendepolen Gleichstrommotoren ohne besondere Schwierigkeiten derart, daß sie sich um mehr als 100 Proz. aufwärts durch Feldschwächung regulieren lassen, ohne die geringste Funkenbildung zu zeigen; die Bürsten stehen genau in der neutralen Zone, der Motor kann rechts und links laufen und vom Leerlauf bis Vollast benutzt werden.

Kollektorschmiermittel. Zu der großen Reihe von Ursachen für die Funkenbildung am Kollektor, ohne daß eine Ankerstörung vorliegt, gehören die einem jedem Dynamobauer unsympathischen Kollektorschmiermittel; mögen sie heißen wie sie wollen, sie werden in den seltensten Fällen einen Nutzen, in vielen Fällen aber Schaden stiften. Man glaube doch, daß der Erbauer der Dynamomaschine dieselbe so berechnet, daß sie unter Anwendung des mitgelieferten Bürstenmaterials funkenfrei zu arbeiten imstande ist; funkt die Maschine dennoch, so wird auch ein Graphitschmiermittel auf die Dauer nichts ändern, wohl aber kann es sonst gut laufende Maschinen zum Funken bringen durch unerwünschte Erhöhung des Uebergangswiderstandes als Wärmequelle. Wenn man durchaus glaubt, dem Kollektor eine gewisse Politur geben zu müssen, was übrigens nur bei Verwendung von Kohlenbürsten möglich ist, so tue man dies durch einen Tropfen reinen Oeles, den man sorgfältig auf der ganzen Oberfläche verreibt.

Bürstenersatz. Beim Ersatz verbrauchter Bürsten ist sehr genau darauf zu achten, daß die Schleiffläche der neu in Betrieb zu nehmenden Bürsten der Kollektoroberfläche genau angepaßt ist. Es kommt zuweilen vor, daß Kohlenbürsten uneingeschliffen in die Halter eingesetzt werden, und kann vor derartiger Handlungsweise nicht genug gewarnt werden, denn so manch mangelhafte oder gar uneingeschliffene Bürste ist schon der Verderb manchen Kollektors geworden. Man sollte deshalb diese Arbeit nicht leichthin vornehmen und die Maschine erst dann in vollen Betrieb nehmen, wenn man sich davon überzeugt hat, daß die Schleiffläche eine vollkommene ist. Das Einschleifen der Kohlenbürsten geschieht in der Weise, daß man um den Kollektor ein Stück feines Glaspapier, mit der rauhen Seite nach oben herumlegt, die Bürsten in die Halter einsetzt, sie fest gegen die vom Glaspapier umgebene Oberfläche des Kollektors anpreßt und nur die Bürstenbrille oder den Anker so lange hin und her bewegt, bis die Bürsten sich dem Radius des Kollektors entsprechend eingeschliffen haben.

Unsicherer Kontakt der Ankerdrähte mit dem Kollektor. Ein

Digitized by Google

nicht selten vorkommender Fehler, der beträchtliche Funkenbildung am Kollektor zur Folge hat, besteht in unsicherem Kontakt der Ankerdrähte in dem Kollektornocken. Aeltere Maschinen zeigen noch die wenig einwandfreie Verbindung der Ankerdrähte mit dem Kollektor durch Verschraubung. Diese Verschraubung hat ja insoweit großen Vorteil, als dadurch z. B. der Kollektorersatz schnell und selbst von wenig geübter Hand vollzogen werden kann; indes wird dieser Vorteil auf der anderen Seite reichlich aufgewogen durch die Gefahr, daß in längerem Betrieb einzelne der Schrauben des Kollektornockens locker werden. Es haben dann nicht alle Spulen des Ankers den gleichen Widerstand, da durch die Lockerung der Verschraubung ein unter Umständen nicht unbeträchtlicher Uebergangswiderstand auftreten kann. Die Folge hiervon sind Funken an den Bürsten, durch welche nach kurzer Zeit diejenigen Lamellen kenntlich werden, deren Kontakt mit der Wickelung ungenügend geworden ist. Bei gelöteten Ankerverbindungen ist der Fehler äußerst selten und tritt eigentlich nur auf, wenn in einer Lammelle sehr viel Ankerdrähte eingelötet sind, indem unter Umständen die unteren Drähte nicht mehr genügend von der Lötmasse erhalten haben.

Unterbrechung in einer Windung. Häufiger als dieser Grund tritt ein anderer gleichgearteter auf, nämlich die vollständige Unterbrechung einer Ankerwindung durch Drahtbruch. Speziell bei dünnen Drähten, d. h. also bei Maschinen geringer Leistung bzw. höherer Spannung oder niedriger Tourenzahl, passiert es nicht selten, daß eine schlechte Stelle im Draht, die beim Wickeln nicht entdeckt wird, nach einiger Betriebsdauer bricht. Mit Vorliebe geschieht dies natürlich an den Stellen des Ankers, an denen der Ankerdraht auf Zug beansprucht wird, nämlich beim Eintritt in die Ankernute und nicht am Kollektornocken. Es ist deshalb empfehlenswert, den Ankerdraht nicht zu straff und geradlinig von der Nute zum Kollektornocken zu führen, man gibt ihm vielmehr besser eine kleine Biegung, deren Elastizität das Abbrechen durch Zugbeanspruchung zu verhindern imstande ist. Oft ist an einer solchen Unterbrechungsstelle auch unvorsichtiges Löten mit Säure schuld; auch die Bandagendrähte des Ankers sind ohne Säure zu löten; man mißtraue in dieser Beziehung den meisten im Handel angepriesenen „säurefreien" Lötmitteln; Spuren von Säure enthalten sie fast sämtlich. Während bei Dynamomaschinen sich die Unterbrechung einer Ankerspule meistens dadurch bemerkbar machen wird, daß die Maschine nicht angeht, d. h. nicht auf Spannung kommt, sich nicht erregt, so zeigt sich beim Elektromotor, der ja durch Fremdstrom erregt wird, eine geringe Erhöhung der Geschwindigkeit, außerdem eine sehr stark sprühende und manchmal um den Kollektor herumlaufende Funkenerscheinung; nach Stillsetzen des Motors sieht man deutlich zwischen denjenigen beiden Lamellen, an welche die direkte Spule angeschlossen ist, die Isolation stark eingebrannt. Es gibt vielleicht keinen Fehler an elektrischen Maschinen, der sich so sicher sofort beurteilen läßt, als der eben beschriebene. Vermutet man den Fehler bei einer Dynamomaschine, so kann man dieselbe Erscheinung des sprühenden Funkens dadurch hervorrufen, daß man sie leer mit durch Fremdstrom erregten Magneten laufen läßt, was ja jederzeit möglich ist, wenn man eine Akkumulatorenbatterie zur Verfügung hat. Die Maschine wird dann dieselbe Funkenbildung aufweisen, wie dies eben beim Elektromotor beschrieben wurde. Sehr häufig wird das Zerreißen von Ankerdrähten durch falsche Dimensionierung des Anlassers bei Motoren veranlaßt. Wenn Motoren leer anlaufen, so darf der Anlasser nicht für Anlauf mit voller Last berechnet sein, da sonst wegen des geringen Widerstandes im Anlasser der Motor zu schnell anläuft. Dies ist bei Motoren, die viel an- und abgestellt werden, besonders zu beachten. Zerrissene Ankerdrähte müssen möglichst mit Silberlot gelötet werden; in eiligen Fällen kann man einfach die beiden Lamellen, zwischen denen die unterbrochene Spule liegt, kurz schließen. Doch ist dies nur zulässig, wenn der Kollektor eine hohe Tourenzahl hat.

Verschiedene Arten von Ankerschluß. Häufig hört man als Grund einer Maschinenstörung die Angabe: Der Anker hat Schluß. Die wenigsten von denjenigen, welche diese Worte auszusprechen pflegen, machen sich ein Bild von den verschiedenen und voneinander ganz abweichenden Fehlern, welche mit diesem Sammelnamen bezeichnet werden. Es kann erstens die Isolation zwischen der Ankerwicklung und dem Ankereisen an irgend einer Stelle schadhaft sein, ferner kann die Isolation einer Ankerspule an zwei Stellen derart schadhaft sein, daß die Ankerspule in sich selbst kurz geschlossen ist; dieser Fehler kann in gleicher Weise durch Kupferstaub und Schmutz zwischen zwei Kollektorsegmenten hervorgerufen werden, und endlich kann eine Ankerspule mit einer anderen direkten Schluß haben, was bei Trommelankern, bei denen auf der Vorder- und Rückseite viele Drähte einander kreuzen, bei unsachgemäßer Ausführung der Wickelung, bei unvorsichtigem Einlegen des Ankers in die Maschine, durch Stoß oder Schlag usw. sehr leicht eintritt. Außer diesen drei ganz verschiedenartigen Störungen, die sämtlich mit dem Ausdruck Ankerschluß bezeichnet wer-

Digitized by Google

den, gibt es natürlich noch eine Reihe von ähnlichen Fehlern, die alle aufzuführen, hier zu weit führen würde.

Störungen an Anlassern und Regulatoren. Diejenigen Fehler und Störungen, welche an den Nebenapparaten der Maschinen, nämlich an Regulier- und Anlaßwiderständen auftreten können, sind ihrer naturgemäß nur wenige, und sie sind wegen der leichten Zugänglichkeit der vorgenannten Apparate schneller zu erkennen als die Fehler und Störungen an den Maschinen selbst. Die am häufigsten vorkommende Störung beruht in der Unterbrechung irgend einer Spirale oder eines Elementes des Regulators oder Anlaßapparates. Es geht dann durch den Apparat kein Strom mehr hindurch; die Folge davon ist, daß eine Dynamomaschine nicht angeht, ein Motor nicht anläuft, erstere weil sich kein Nebenschlußstrom bilden kann, der letztere, weil der Ankerstrom seinen Weg unterbrochen findet. In beiden Fällen ist es möglich, trotzdem zum Betrieb zu gelangen, wenn die unterbrochene Spirale nahe dem Ausschaltekontakt des Apparates sich befindet, da man dann bei dem Regulator der Dynamo sicher, beim Motoranlasser meistenteils ohne Gefahr auf den nächsten, nicht unterbrochenen Kontakt übergehen kann. In den weitaus meisten Fällen wird man sich schnell dadurch helfen können, daß man die unterbrochene Spirale kurz schließt, so daß der Stromlauf wieder hergestellt ist. Während in den beiden angeführten Fällen die Störung selbst nicht gefährlich wirken kann, da man sie ja sofort merken wird, liegt der Fall ungleich gefährlicher bei Motoren, welche zum Zwecke der Tourenregulierung einen Regulator in ihrem Magnetstromkreise haben; eine Unterbrechung in diesem Regulator während des Betriebes hat ein Durchgehen oder ein Verbrennen des Motors zur Folge, da je nach der Belastung und der Bürstenstellung ein Gleichstrommotor, dessen Nebenschlußstromkreis während des Laufes plötzlich unterbrochen wird, entweder eine kolossale Tourenzahl annehmen oder stehenbleiben und verbrennen wird.

Inbetriebsetzung von Stromerzeugern.

Vor Inbetriebsetzung müssen die Maschinen mechanisch und elektrisch untersucht werden. Schrauben nachziehen, Lager reinigen und mit Petroleum ausspülen, Leitungsanschlüsse kontrollieren. Die elektrische Messung erstreckt sich auf die Isolationsmessung zwischen den Wicklungen und den Bürstenachsen und Gestell. Diese Widerstandswerte müssen eine angemessene Höhe haben. Ist der Isolationswert schlecht, so darf der Betrieb nicht eher aufgenommen werden, bis der Fehler beseitigt, also die Isolation verbessert worden ist. Eventuell müssen die Maschinen erst ausgetrocknet werden. Der Gleichstromdynamo wird zu diesem Zwecke Strom von möglichst geringer Spannung zugeführt und vorgeschaltete Widerstände reguliert, wenn nicht das Austrocknen durch Erwärmung der umgebenden Luft erfolgen kann.

Wechsel- und Drehstrommaschinen werden über ein Amperemeter kurz geschlossen und nach Ingangsetzung der Erregerstrom so reguliert, daß der Stromzeiger das 1¼- bis 1½-fachen des normalen Betriebsstromes anzeigt. Hierbei hat die Maschine nur eine ganz geringe Spannung, welche die Wickelung nicht gefährden kann.

Lassen sich Kurzschlußverbindungen besser an der Schalttafel ausführen, so ist dies vorzuziehen, da man dann die Schaltbrettinstrumente benutzen kann. Auf jeden Fall ist die Berührung stromführender Teile des Generators zu vermeiden, da im Falle Schmelzens einer Sicherung oder Bruches der Kurzschlußvorrichtung die Maschine sofort eine eventuelle lebensgefährliche Spannung annehmen kann. J. P.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von fettdichtem Kartonpapier durch Vereinigen von Kartonpapier mit Pergaminpapier.

D. R. P. Nr. 295 705. Klasse 55f. Gruppe 11.

Julius Voß in Dill-Weißenstein i. B.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 12. Dezember 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von fettdichtem Kartonpapier durch Vereinigen von Kartonpapier mit Pergaminpapier, dadurch gekennzeichnet, daß Kartonpapier und Pergaminpapier, beide im noch unfertigen, feuchten Zustande, durch Gautschen miteinander vereinigt werden.

Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von fettdichtem Kartonpapier, das nur auf einer Seite fett- und wasserdicht zu sein braucht.

Man hat schon Versuche gemacht, derartige Kartonpapiere herzustellen, indem man gewöhnliches Kartonpapier durch Kleben mit Pergaminpapier vereinigt hat. Ganz abgesehen davon, daß dieses Verfahren verhältnismäßig umständlich und kostspielig ist, befriedigen die so hergestellten Erzeugnisse durchaus nicht,

Digitized by Google

weil es mit den bis heute bekannten, technischen Mitteln nicht möglich ist, die Verbindung zwischen dem Karton und dem Pergaminpapier so durchzuführen, daß das Pergaminpapier wirklich eine glatte Oberfläche darstellt. Es bilden sich bei den bekannten Verfahren vielmehr, je nachdem man mit größerer oder geringerer Sorgfalt arbeitet, d. h. mehr oder minder viel Arbeit aufwendet, größere oder kleinere Falten, die das so erhaltene Erzeugnis unansehnlich machen. Die so gewonnenen Kartonpapiere haben dann noch den weiteren Nachteil, daß sie eine sehr starke Neigung zum Zusammenrollen zeigen, und zwar tritt dieses Zusammenrollen nach der Seite ein, auf welcher sich das Pergaminpapier befindet.

Auch Pergaminpapier allein zeigt diese unerwünschte Eigenschaft, sich zusammenzurollen, in verhältnismäßig sehr großem Umfange.

Fettdichtes Papier, welches aus zwei verschiedenen Schichten besteht und dadurch hergestellt wird, daß auf die eine noch unfertige und feuchte Papierbahn eine andere bereits fertige Papierbahn an beliebiger Stelle der Papiermaschine auflaufen gelassen wird, und zwar mit oder ohne Verwendung von Klebemitteln, ist bereits bekannt. Dieses bekannte Verfahren hat sich jedoch in der Praxis nicht bewährt und ist deshalb bald aufgegeben worden. Es gelang insbesondere nach dieser Arbeitsweise nicht, fettdichte Papiere herzustellen, die den an sie zu stellenden Ansprüchen bezüglich Haltbarkeit und Billigkeit des Preises entsprachen.

Dies gelingt dagegen, wenn man entgegen den bekannten Verfahren nicht eine fertige mit einer unfertigen Papierbahn vereinigt, sondern wenn man die für die Herstellung des fettdichten Kartonpapiers erforderliche Pergamin- und Kartonmasse durch Gautschen, d. h. im Entstehungszustande der Papierbahn, miteinander verbindet. Auf diese Weise gelingt es, ein nach jeder Richtung hin befriedigendes, auf einer Seite fettdichtes Kartonpapier herzustellen, das allen praktischen Anforderungen genügt und zu einem Preise erzeugt werden kann, der nur den Bruchteil der bisherigen Herstellungskosten der für den gleichen Zweck in Betracht kommenden Materialien ausmacht.

Es ist bekannt, verschiedene noch feuchte Papierbahnen durch Gautschen zu vereinigen; es ist aber im höchsten Grade überraschend, daß die Anwendung dieses bekannten Verfahrens auf den vorliegenden Zweck so erhebliche Vorteile im Gefolge hat. Es ist insbesondere nicht vorauszusehen gewesen, daß bei der Vereinigung von Pergaminmasse mit der für die Kartonpapierherstellung dienenden Masse schon beim Gautschen ein Endprodukt entsteht, welches alle die unangenehmen Eigenschaften, die die bisherigen, entsprechenden Produkte haben, nicht aufweist. Das nach dem neuen Verfahren erzeugte fettdichte Kartonpapier zeigt beispielsweise nicht die geringste Neigung, sich aufzurollen, es weist die oben erwähnten, sehr unangenehmen Faltenbildungen nicht auf, besitzt dagegen eine allen Ansprüchen genügende Fettdichtigkeit und kann, worauf ganz besonders hingewiesen werden muß, zu einem Preise hergestellt werden, kaum die Hälfte der jetzt für die Erzeugung unvollkommener, fettdichter Kartonpapiere aufzuwendenden Kosten beträgt.

Soll das nach dem neuen Verfahren herzustellende Papier auch vollkommen wasserdicht gemacht werden, so kann es in bekannter Weise paraffiniert werden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c, 2. U. 6061. Dr. L. Ubbelohde, Karlsruhe, Wendtstraße 11. Verfahren zum Leimen von Papier. 17. 7. 16.

55d, 8. R. 42 903. Emil Ryberg, Drammen, Norwegen. Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Cöthen in Anhalt. Langsiebpapier-, pappen- und Entwässerungsmaschine. 17. 2. 16.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 281 119. **54a:** 257 588, 269 278.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54a. 656 986. Kurt Laube, Dresden, Hassestraße 3. Messer, insbesondere für Schachtelaufschneidemaschinen. 10. 5. 16. L. 37 808.

54a. 657 108. Kurt Laube, Dresden, Hassestraße 3. Schachtelaufschneidevorrichtung. 11. 12. 16. L. 38 493.

54b. 656 968. Windmöller & Hölscher G. m. b. H., Lengerich i. W. Kleisterauftragvorrichtung an Papiersackmaschinen. 9. 12. 16. W. 48 138.

54b. 657 015. Oscar Busse, Ilmenau i. Thür. Papiersack aus zwei oder mehreren übereinandergesteckten Papierbogen. 9. 12. 16. B. 76 168.

55c. 656 957. Vereinigte Zwirnereien Erne & Fatzer, Nenzingen, Baden. Auswechselbarer Träger für Papierrollen. 4. 12. 16. V. 13 826.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber der folgenden Gebrauchsmuster sind nunmehr die nachbenannten Personen

54g. 634 554. Carl Steiner & Co., Hamburg.

54g. 651 450. **81c.** 619 992. Mathilde Paul, geb. Schneider, München, Arnulfstraße 140.

3. Löschungen.

Infolge Verzichts.

54b. 644 336. Beutel aus Papier usw.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Zu den Bekanntmachungen über Druckpapier.

Durch die Bekanntmachung über Druckpapier vom 21. Dezember 1916 wird nochmals klar zum Ausdruck gebracht, daß unter die verschiedenen Bekanntmachungen über Druckpapier, mit Ausnahme derjenigen vom 16. Juli 1916, alles maschinenglatte, holzhaltige Papier, das zum Bedrucken geeignet ist, fällt, insbesondere also auch sogenanntes Bandpapier, Schachtelpapier, Beklebepapier, Telegraphenpapier, unverarbeitetes, zur Herstellung von Tapeten und Streichpapier bestimmtes Papier.

Soweit für die im § 3 der Bekanntmachung vom 21. Dezember 1916 aufgeführten Papiere die vorgeschriebenen Anzeigen über Lieferung und Verbrauch noch nicht erstattet sind (§ 12 der Bekanntmachung vom 19. April 1916, § 4 der Bekanntmachung vom 20. Juni 1916), sind sie der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin nachträglich bis zum 20. Januar 1917 einzureichen.

Die Kriegswirtschaftsstelle weist auf die Bestimmungen der §§ 3 und 4 vom 21. Dezember 1916 nochmals ausdrücklich hin und macht darauf aufmerksam, daß in Zukunft auch alle Bestellungen (Abrufe) auf die genannten Papiere der Kriegswirtschaftsstelle zur Weiterleitung an die Lieferer einzusenden sind. Sie wird jedoch von der Einsendung von Bestellungen (Abrufe) sowie von der Einreichung der Anzeigen über den Bezug und Verbrauch solcher Papiere der genannten Art absehen, die zum Bedrucken völlig ungeeignet sind, also z. B. tiefblau, tiefgrün gefärbte Papiere.

Es empfiehlt sich, in Zweifelsfällen eine entsprechende Anfrage an die Kriegswirtschaftsstelle zu richten, vor allen Dingen aber die vorgeschriebenen Anzeigen bis zum 20. Januar 1917 auf den vorgeschriebenen Vordrucken, die von der Kriegswirtschaftsstelle zu beziehen sind, zu erstatten.

Aenderung der Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über den Verkehr mit Cumaronharz.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 24. Dezember 1916 lautet:

Der § 5 der Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über den Verkehr mit Cumaronharz vom 5. Oktober 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 1125) erhält folgende Fassung:

„Die Erzeuger von Cumaronharz sind verpflichtet, ihre gesamte Monatserzeugung bis zum 8. Monatstage des nächsten Monats, getrennt nach den im § 2 genannten Arten, dem Kriegsausschusse für pflanzliche und tierische Oele und Fette anzuzeigen."

Die Verordnung tritt mit dem 1. Januar 1917 in Kraft.

Feier des 50jährigen Geschäftsjubiläums der Firma J. M. Voith in Heidenheim a. d. Brenz.

In der zum Festsaal umgewandelten Modelltischlerei fand am Vormittag des 1. Januar die einfache, aber würdige Feier des 50jährigen Geschäftsjubiläums der Maschinenfabrik J. M. Voith statt, nachdem schon am Vorabend eine Abordnung der Beamten ihrem verstorbenen Chef, Geheimrat Dr.-Ing. h. c. Friedrich von Voith, in dankbarem Gedenken einen Lorbeerkranz aufs Grab gelegt hatte. Ausser den Beamten, dem Arbeiterausschuß und den älteren Arbeitern der Firma waren die Spitzen der Behörden und als Vertreter des Industrie-Vereins Heidenheim Kommerzienrat Dr. Wulz erschienen.

Dr. Hermann Voith, der vom Felde hier eingetroffen war, begrüßte zugleich im Namen seines an der Front stehenden Bruders und der übrigen Mitglieder der Familie Voith die stattliche Versammlung und bemerkte einleitend, daß unter der Wucht und dem Ernst der Kriegszeit der festliche Akt nur im engsten Kreise und in einfachster Weise gefeiert werden solle. Der heutige Tag sei in erster Linie dem Gedächtnis des Mannes geweiht, der während 46 arbeitsreicher Jahre der Firma Führer und ihren Angestellten Vorbild gewesen sei, seine kraftvolle Persönlichkeit stehe in lebendiger Erinnerung vor ihnen. Aus kleinen Anfängen heraus habe er seinem Werk die große Ausdehnung und kurz vor seinem Tode auch noch die Abrundung gegeben, die er sich zur Lebensaufgabe gestellt hatte; durch seine großzügige Bautätigkeit habe er es seinen Nachfolgern auch ermöglicht, mit Nachdruck an der Bereitschaft und Rüstung des Vaterlandes mitzuwirken. Alle seine Charaktereigenschaften kennzeichnen ihn so ganz als einen Mann von deutschem Denken, Fühlen und Wollen. Fortfahrend wies Dr. Voith darauf hin, daß es ihm vornehmste Pflicht sei, im Sinne seines Vaters der hingebenden, treuen Mitarbeit aller Beamten und Arbeiter der Firma während 50 Jahre in aufrichtiger, tiefempfundener Dankbarkeit zu gedenken und bat die Anwesenden, zur Ehrung derjenigen Arbeiter und Beamten, die für des Vaterlandes Größe ihr Leben hingaben, sich von den Sitzen zu erheben.

Sodann gab Dr. Voith bekannt, daß die Firma beschlossen habe, anläßlich des heutigen Tages ihren Arbeitern und Beamten besondere Festgaben im Gesamtbetrage von rund 250 000 M. zu machen und dem Unterstützungskonto der Beamten sowohl wie dem der Arbeiter einen Betrag von 150 000 M. zu überweisen mit der Bestimmung, daß aus den Erträgnissen dieser Kapitalien alljährlich weniger bemittelten Beamten und Arbeitern, insbesondere auch Kriegsteilnehmern, die zur Stärkung ihrer Gesundheit eine Kur durchzumachen haben, Zuschüsse bewilligt werden sollen. Auch der Stadt Heidenheim und damit aller ihrer Mitbürger sei gedacht worden.

Zum Schluß versprach Dr. Voith, daß die Chefs es als ihre höchste Pflicht erachten, die Firma im Geiste ihres Vaters weiterzuführen in der Hoffnung, daß die Beamten und Arbeiter nach wie vor treu zur Firma halten werden. Freudiger Beifall lohnte die Worte des Redners.

Direktor Gottschick sprach namens der Beamten der Firma zunächst seinen Dank aus für die hochherzigen Stiftungen und seine besten Wünsche zum heutigen Ehrentage, und führte dann an Hand bildlicher Darstellungen aus dem Jahre 1867 und reichen statistischen Materials seinen Zuhörern vor Augen, wie aus kleinen Anfängen ein Werk entstanden sei, das heute in der ganzen Welt mit Ehren genannt werde und tausende fleißiger Hände beschäftige. Dankbar gedenke er auch der Frau Geheimrat, die mit dem verstorbenen Chef alle Sorgen getragen habe, die ein so großes Geschäft mit sich bringe.

Digitized by Google

Des weiteren brachte er zum Ausdruck, wie neben der persönlichen Tatkraft und Tüchtigkeit bestimmte Entwickelungsperioden der Technik auch die Entwickelung der Firma beeinflußt bzw. gefördert haben, nämlich die Erfindung des Holzschleifverfahrens durch Keller, die gewaltigen Fortschritte in der Anwendung der Elektrizität und der Kriegstechnik. Im Bau von Maschinen und kompletten Einrichtungen zur Papier- und Holzstoff-Fabrikation wie im Turbinenbau habe es die Firma zu höchster Vollendung gebracht und bis heute über 6000 Turbinen von mehr als 2 Millionen Pferdestärken und 207 vollständige Papiermaschinen geliefert, 340 Papiermaschinen umgebaut. Der Grundbesitz des Heidenheimer Werkes, einschließlich der Wasserkraftanlagen in Hermaringen, messe heute 435 506 Quadratmeter, wovon 48 410 Quadratmeter überbaut seien. Die 1903 in St. Pölten, Niederösterreich, errichtete Schwesterfabrik fertige die gleichen Maschinen und beschäftige rund 1000 Angestellte und Arbeiter. Nun seien die Söhne zur Weiterführung des Werkes berufen, er versichere auch sie der treuen Mitarbeit der Beamten.

Oberwerkführer Widmann dankte im Namen der Meister und Former, Baßmann im Namen der Arbeiter für die weitgehende Fürsorge, welche die Firma bisher den Meistern und Arbeitern zuteil werden ließ, wie für die reichen Spenden anläßlich des heutigen Tages und versprachen, auch weiterhin treu zur Firma zu halten.

Nun erhob sich Oberbürgermeister Jaekle und schilderte mit beredten Worten die edlen Bürgertugenden des verstorbenen Gründers und Führers der Firma, der an allen städtischen Angelegenheiten wärmsten Anteil und eine stets offene Hand gezeigt habe. Auch heute wieder werfe die hochherzige Stiftung von 300 000 M. für die Stadt, die Frau Geheimrat Helene Voith im Andenken an den verstorbenen Gemahl gemacht habe, einen hellen Lichtstrahl in das Düster der gegenwärtigen Zeit. Mit großer Freude hätten die bürgerlichen Kollegien diese Stiftung entgegengenommen und ihn beauftragt, den Dank und die besten Wünsche der Stadtgemeinde für die weitere Entwickelung des Werkes, das der ganzen Stadt zum Segen gereiche, auszusprechen, ihn auch beauftragt, am Grabe des verstorbenen Ehrenbürgers einen Kranz niederzulegen.

Namens der staatlichen Behörden entboten Oberamtmann Dr. Springer und namens der Heidenheimer Industriellen Kommerzienrat Dr. Wulz ihre besten Wünsche zum heutigen Ehrentage, während Dekan Eytel in warmen Worten auf das gute Einvernehmen zwischen der Firma und ihren Angestellten hinwies.

Zum Schluß verlas Dr. Hermann Voith noch ein von der Schwesterfabrik in St. Pölten gesandtes Glückwunschtelegramm.

Die Versicherungspflicht der beurlaubten Garnisondienstfähigen.

In einer früheren Reichstagssitzung hat der stellvertretende Kriegsminister von Wandel ausgeführt: „Wir haben gar kein Interesse daran, daß mehr Leute in den Ersatzbataillonen sich befinden, als für die Ausübung des Dienstes in der Garnison, sei es nun der Bewachung von Eisenbahnen oder militärischen Gebäuden, Gefangenen und dergleichen, sei es für die Ausbildung an Aufsichtspersonal erforderlich sind. Es ist selbstverständlich, daß auch seitens der Militärverwaltung der Gesichtspunkt, möglichst wenig Leute dem volkswirtschaftlichen Leben zu entziehen, beachtet wird, und es ist Anordnung getroffen, daß alle die Leute, die nur arbeits- oder garnisondienstfähig sind, und in der Truppe nicht unbedingt gebraucht werden, nach und nach zur Entlassung gelangen und erst dann wieder einberufen werden, wenn Bedarf für sie vorhanden ist . . .“ Tatsächlich sind auch bereits eine große Zahl von Einberufenen wieder entlassen worden und sind in ihre alten Stellungen wieder eingetreten oder machen sich sonstwie in Handel und Industrie nützlich. Sofern sie nun in Stellungen gelangt sind, in denen sie eine nach § 1 des Angestelltenversicherungsgesetzes versicherungspflichtige Tätigkeit ausüben, ist die Frage entstanden, ob diese Leute versichert werden müssen, auch wenn sie noch nicht endgültig aus dem Heeresverband ausgeschieden sind. Die Entlassung hat oft auch in der Form einer Beurlaubung stattgefunden, ist bald von kürzerer oder von längerer Dauer, auch nimmt sie bisweilen die Form eines Kommandos an. Es liegt daher nahe, diese Leute für Soldaten zu halten und als Militärpersonen nicht zu versichern. Die hier allein in Frage kommende Bestimmung des Angestelltenversicherungsgesetzes lautet im § 10, Nr. 3: „Versicherungsfrei sind Personen des Soldatenstandes, die eine der im § 1 bezeichneten Tätigkeiten im Dienste . . . ausüben.“ Das Hauptgewicht ist dem Worte „im Dienst“ beizulegen. Hieraus ergibt sich, daß die entlassenen bzw. beurlaubten Mannschaften, die in einem Privatbetrieb tätig sind, im allgemeinen versicherungspflichtig sind, da die Tätigkeit nicht im Dienst ausgeübt wird. Allerdings ist es oft nicht ganz leicht, ohne weiteres zu entscheiden, ob eine Tätigkeit im Dienst ausgeübt wird. Man möchte fast sagen, daß eine Beurlaubung zum Zwecke der Leitung eines landwirtschaftlichen Betriebes während der Feldbestellung oder der Ernte ein ebenso wichtiger Dienst im Interesse des Vaterlandes ist, wie der in der Front. Trotzdem kann aber hier von Militärdienst keine Rede sein, und die Reichsversicherungsanstalt hat auch schon mehrfach in solchen Fällen Beiträge eingezogen. Schon zweifelhaft wird die Frage beim Eintritt des Beurlaubten in den Dienst einer Firma, die Lieferungen für die Heeresverwaltung hat. Auch hier wird Versicherungspflicht meist anzunehmen sein, besonders wenn die Beurlaubung auf ausdrücklichen Wunsch der Firma oder des Soldaten stattgefunden hatte, um den Betrieb zu stärken. Ist er aber in dem Privatbetrieb im Dienste der Heeresverwaltung tätig und arbeitet er dort nach Anweisung einer vorgesetzten militärischen Dienstbehörde und untersteht er dort militärischen Vorgesetzten, dann ist er natürlich Soldat geblieben und ist nicht zu versichern. Diese Fälle sind aber jetzt nur noch verhältnismäßig selten. Die Heeresverwaltung hat selbst noch nicht volle Klarheit über diese Fragen erkennen lassen, so daß es sich in allen Zweifelsfällen empfehlen dürfte, bei der Dienststelle, die den Urlaub gewährt hat, anzufragen, ob sich der Soldat noch im Dienste befinde, und ob ihm im Falle eines Unfalls im Privatbetrieb ein Anspruch auf eine Militärrente zustehe. Werden diese Anfragen von der Militärbehörde verneint, dann ist Versicherungspflicht nach dem Angestelltenversicherungsgesetz zweifellos gegeben. Es sei noch darauf hingewiesen, daß daraus, daß der Beurlaubte noch Löhnung oder Kostgeld empfängt, nicht ohne weiteres zu schließen ist, daß er nun nicht versichert zu werden braucht. Trotzdem der Beurlaubte noch Löhnung empfängt, braucht er nicht mehr im Dienste zu sein.

Bei Zurückgestellten kommt eine Versicherungsfreiheit auf Grund des oben erwähnten § 10, Nr. 3, nicht in Frage, da sie in keinem Militärdienstverhältnis stehen, keine Soldaten, sondern Zivilpersonen sind.

Versicherungsfrei bleiben, wie seither, natürlich auch diejenigen Beurlaubten, die jetzt nur bis zur Beendigung des Krieges in Stellung gehen, um eine Beschäftigung zu haben, die aber vor dem Krieg selbständig waren und sich auch nach dem Krieg wieder selbständig machen wollen. Sie müssen aber gewärtig sein, daß ihnen ein polizeilicher Nachweis abverlangt wird, daß sie früher selbständig waren. Sollten sie sich jedoch jetzt entschließen, Angestellte auch nach dem Krieg zu bleiben, dann werden sie von dem Augenblick an, wo dieser Entschluß feststeht, versicherungspflichtig. K.

Digitized by Google

Berlin.

Die Hoffnung in dem Rückblick auf das vergangene Jahr, froh auf die Beendigung des gewaltigsten Kriegs schauen zu können, hat sich nicht verwirklicht. Noch immer tobt der Krieg, hat sogar an Ausdehnung erheblich zugenommen und stellt an Heer und Volk erweiterte und verstärkte Aufgaben. Waren diese schon in den ersten beiden Kriegsjahren nur unter dem Aufwand größter Kraftanstrengungen zu erfüllen, so wuchsen sie naturgemäß mit der weiteren Dauer des Krieges. Von fast allem Verkehr mit dem Ausland abgeschnitten, der Rohstoffe und sonstigen Hilfsmittel, die dorther zu beziehen wir gewohnt waren, beraubt, sah sich Deutschland ausschließlich auf seine heimischen Hilfsquellen angewiesen. Diese auszunutzen und im erweiterten Umfange zu erschließen, war die Hauptaufgabe. Was darin durch Tatkraft, findigen Sinn, nie zu erschöpfende Geduld geleistet wurde, ist beispiellos. Es hat dazu gedient, vielseitige Hemmungen zu überwinden und unser Vaterland, allen Anfechtungen zuwider, den Angriffen der Feinde Stand halten zu lassen. Mehr als das. Diese Leistungen haben die Bewunderung der ganzen Welt erregt, sogar unsere Feinde haben sie offen oder versteckt anerkennen müssen, haben sie sie doch teilweise nachzuahmen versucht. Freilich, leicht sind auch uns diese Leistungen nicht geworden. Es hat Schweiß und Opfer jeder Art gekostet, um das Erreichte zu Wege zu bringen. Dieses trägt den Lohn für alle Mühen und Anstrengungen in sich, liegt es doch offen zu Tage, daß sie nicht vergeblich gewesen. Vergegenwärtigt man sich nur die hervorstechendsten Einzelheiten in den Behinderungen der gewerblichen Arbeit unseres Faches, so muß es Staunen erwecken, daß trotzdem noch so viel geleistet wurde. Der schon im Jahre 1915 sehr fühlbar gewordene Mangel an geschulten Arbeitskräften verschärfte sich mit den zunehmenden Aushebungen. Durch weibliche Arbeiter und Gefangene suchte man die entstandenen Lücken auszufüllen. Wenn dies auch teilweise der Zahl nach gelang, so litt doch verständlicherweise die Qualität. Darunter mußte die Erzeugung leiden, sowohl in den Mengen wie in der Beschaffenheit. Das brachte endlose Auseinandersetzungen mit den Abnehmern, die zuerst um Lieferungen drängten und dann mit der gelieferten Ware nicht zufrieden waren. Verdruß an allen Ecken und Enden beeinträchtigte die Freudigkeit der Arbeit. Diese fortsetzen zu können, erforderte die volle Hingabe an den Beruf. Diese wurde im vollen Umfange gefordert und gewährt. Das Können wuchs sich auch hier aus und erreichte eine Höhe, die viele nicht für möglich gehalten hätten. Hätte es sich nur darum gehandelt, mit einem unzulänglichen Arbeitermaterial auszukommen, man wäre ohne Schwierigkeiten dazu gelangt. Aber zu diesem Uebelstand traten andere, und alle zusammen schufen einen Widerstand, den zu überwinden manchmal nicht gelingen wollte. Besondere Schwierigkeiten bereitete die Beschaffung der Rohmaterialien. Zunächst die des Holzes. In unseren Wäldern wäre genügend vorhanden gewesen. Aber zunächst fehlten die Arbeiter zum Schlagen. Nachdem die Behörden auf die besorgten Anregungen der Interessenten eingegriffen hatten, fehlten die Gespanne, um die geschlagenen Hölzer zu den Fabriken zu schaffen. Auch hier mußten wieder die Behörden aushelfen. Zur Beschaffung des erforderlichen Holzes für das Zeitungsdruckpapier ist ja bekanntlich eine Reichsstelle geschaffen worden. Aber nicht die Beschaffung des Holzes allein gestaltete sich schwierig. Auch das Altpapier, ein Material, das lange Zeit reichlich angeboten war, wurde nicht nur knapp, sein festgestellter Mangel drohte sogar zu einer Kalamität auszuarten. Das Fach und die amtlichen Stellen erkannten die Notwendigkeit eines energischen Eingreifens. Den vereinten zweckentsprechenden Bemühungen gelang es glücklicherweise in verhältnismäßig kurzer Zeit die drohende Not abzuwenden. Das hier Geleistete bot ein typisches Beispiel einer gesunden und weitblickenden, durchgreifenden Organisation. Hierdurch gelang es, wenigstens diesen Teil des Rohmaterials den Verarbeitern in den gebotenen Verhältnissen und zu erträglichen Preisen zuzuführen. Auch in der Verwendung von Stroh boten sich am Jahresende durch die günstigere Ernte gewisse Erleichterungen. Dagegen wurde die Verarbeitung von Lumpen weiter und weiter beschränkt, und ist heute nur für bestimmte Zwecke zugelassen. Aber nicht allein die Beschaffung der Rohstoffe zeitigte Nöte. Alle Materialien für den Betrieb ließen sich in steigendem Grade schwer beschaffen. Die Versorgung mit Kohle erfolgte nur mit Unterbrechungen und zwang manche Fabrik zum zeitweiligen Feiern. Die Rationierung der Siebe und Filze brachte eine weitere Erschwerung in den Betrieben, und welche Sorge die Beschaffung von Oelen, technischen Seifen und dergleichen Erfordernissen jedem Betriebsleiter bereitet, braucht des näheren nicht ausgeführt zu werden. Erwähnung aber verdient die Ueberwindung des Mangels an Papierleim. Vor Fachleuten ist es überflüssig, über die Bedeutung des Leimes für die Papierfabrikation zu sprechen. Jedem ist es sofort klar, was es auf sich hat, wenn dieser Stoff fehlt, oder nur in ungenügender Menge zu beschaffen ist. Wissenschaft und Technik haben hier wieder bewiesen, daß keine Aufgabe für sie zu schwierig ist, und Auswege gefunden, die sich teilweise wohl auch im Frieden erhalten werden.

Vergegenwärtigt man sich, welche Flut von Hemmungen, Beeinträchtigungen und Störungen unserem Gewerbe entgegentrat, so muß es Staunen und Bewunderung erwecken, was von ihm geleistet worden ist. Im großen ganzen hat es die aus Friedenszeiten übernommenen Aufgaben auch im Kriege zu erfüllen gewußt. Damit hat es sich aber nicht genügen lassen. Mit der größten Bereitwilligkeit und Entschlossenheit hat es sich in immer weiter ausgedehntem Umfang in den Dienst des Vaterlandes und der Allgemeinheit gestellt. Es hat für seinen Teil eine Anpassungsfähigkeit und Vielseitigkeit bewiesen, die dem Gemeinwohl sehr wesentlich zu statten gekommen ist. Vielfach ist unsere Indu-

Digitized by Google

strie eingesprungen, wenn es galt, Ersatz zu schaffen für das, was uns der Krieg entzogen hat. Darüber läßt sich zurzeit nicht mit aller Ausführlichkeit reden. Gar manches aber, was auf diesen Gebieten geleistet, dürfte der Erörterung ruhiger Stunden wert sein. Wiederholt ist an dieser Stelle darauf hingewiesen worden, welche wertvollen Dienste die Papierfabrikation der Textilindustrie erwiesen hat. Sie hat ihr das wichtigste, den Rohstoff, ersetzt. Dieser Ersatz hat eine Bedeutung erlangt, die vor Jahresfrist noch niemand vorausgesehen hätte. Je länger der Krieg anhält, desto mehr macht sich das Fehlen neuer Zufuhren aller bekannten und gewohnten Spinnfasern bemerkbar. Diesen leeren Platz hat die Papierindustrie ausgefüllt. Verbesserte und verfeinerte Technik, erweiterte und vervollkommnete Erfahrungen haben zu Ergebnissen geführt, die kaum gewagte Ansprüche erfüllen ließ. Dadurch ist es möglich geworden, dringende Anforderungen zu befriedigen. Das sollte dem Gedächtnis nicht verloren gehen und auch in friedlichen Tagen in Erinnerung bleiben.

Nach dem Hinweis auf die Umstände, die Ausnutzung und Entfaltung der Betriebe einschränkten und behinderten, ergibt es sich von selbst, daß hierdurch auf die Preisgestaltung der Erzeugnisse erheblich eingewirkt wurde. Bereits Ende 1915 trat dies hervor. Aber noch bestand verbreitete Zurückhaltung, und im Einkauf beschränkte man sich aufs äußerste. Zu Anfang des Jahres 1916 änderte sich jedoch das Bild, und mehr und mehr zeigte sich das Bestreben, mit Waren versorgt zu sein. Die rege, andauernde Nachfrage in Verbindung mit den die Erzeugung verteuernden Verhältnissen brachten die Preise rasch zum Steigen. In den Frühjahrs- und ersten Sommermonaten zeigte sich ein förmlicher Hunger nach Ware, der gar keine Preisschranken mehr kannte. Von diesem Taumel blieben nur wenige Erzeugnisse unseres Faches verschont. Den Fabrikanten waren die hohen Preise nach einer langen Zeit schwierigster und opfervoller Hingabe gewiß zu gönnen. Es erwies sich jedoch, daß sich an dem Haschen nach Ware Elemente beteiligt hatten, denen weniger an der geordneten Versorgung des Marktes, als an spekulativen Käufen gelegen war. In Unkenntnis der Verhältnisse zahlten sie jeden Preis, überboten sogar die Forderungen in der Erwartung, ihrerseits jede Preisforderung erfüllt zu erhalten. Hierin täuschten sie sich jedoch. Ihnen fehlten die Erfahrungen und Verbindungen des legalen Handels. Sie fanden nicht den Weg zur Abstoßung der angehäuften Warenmengen und suchten nun diese durch wilde Angebote zu erreichen. Dadurch beunruhigten sie den Markt, und da sie auch nicht mehr als Käufer auftraten, verringerte sich die Nachfrage bei den Fabriken so wesentlich, daß einzelne, dadurch erschreckt, bei ihren Angeboten mit den Preisen nachgaben. Für bedeutende Gruppen von Erzeugnissen führte dies zur Erschütterung des Preisstandes. Es bedurfte des entschiedenen Eingreifens der Fach-Organisationen, um Schlimmes zu verhüten. Das gelang noch zur rechten Zeit, wenn auch Abschwächungen bestehen blieben. Diesen errichteten Wall vermochten weder die Zurückhaltung, noch die verschiedenartigsten Versuche der Käufer einzureißen. In den letzten beiden Monaten des Jahres war diese Episode bereits überwunden, und steigend zeigte sich eine Besserung. Ganz im Gegensatz zu der sonst zum Jahresende einsetzenden Abschwächung des Geschäftes trat hier eine Besserung ein. Mitbestimmend hierfür war, daß Betriebe, deren Erzeugnisse sich geringerer Nachfrage erfreuten, sich umstellten und den Bedürfnissen der Zeit anpaßten. Hierfür hatten sich weite Felder eröffnet, deren Beackerung längere und lohnende Arbeit verbürgt. Hat der Krieg auch viele Möglichkeiten eingeschränkt oder gar ausgeschaltet, so hat er doch auch zahlreiche neue geschaffen. Mit der Erkenntnis hiervon werden zahlreiche Fabriken beweglicher. Sie wissen, daß, wenn die alten Wege nicht zum erstrebten Ziele führen, neue, mit besserer Aussicht auf Erfolg eingeschlagen werden können. Aber ein Leben der Muße und Ruhe, des mühelosen Erwerbes erblüht auch dem vielgewandten nicht. Es bedarf weiter des Einsetzens der besten Arten, der Anspannung aller Kräfte, um sich in dieser Zeit tiefster Erschütterungen zu erhalten. Das ist unserem Fach bisher gelungen und es wird ihm weiter gelingen, wenn er in dem erprobten und bewährten Geist fortfährt.

Hannover.

Im neuen Jahre zeigte der Markt bisher überaus große Stille. Der Großhandel ist von den Lageraufnahmen vollständig in Anspruch genommen, die endgültigen Verbraucher nehmen noch nichts außer ihren abgeschlossenen Mengen auf, und so ist ganz von selbst Ruhe in das Geschäft gekommen. Die Papierfabriken sind dennoch durchweg gut beschäftigt. Die Bedarfsfrage in holzhaltigen Druckpapieren ist zwar nicht besonders groß, immerhin reicht sie aus, um die laufende Erzeugung fortlaufend aufzunehmen. Die jüngsten Zuteilungen seitens der Reichsstelle für Druckpapier waren sogar etwas größer als bisher; es scheint dies darauf zurückzuführen zu sein, daß einzelne größere Druckereibetriebe sich entschlossen haben, größere Lagervorräte zu halten, um durch Verzögerungen in den Anlieferungen bei Wagenmangel und dergleichen nicht wieder in Verlegenheit zu kommen und gezwungen zu sein, größere Ausgaben für Eilfrachten auf sich zu nehmen. Ueber die Beschäftigung in den Buch- und Zeitungsdruckereien läßt sich nicht viel Gutes sagen; die meisten Betriebe haben den Papierverbrauch steigern können, da das Weihnachtsgeschäft für den Zeitungsdruck ein günstiges Ergebnis hatte, durchweg reichlich inseriert wurde und somit die Beilagen ansehnlich vermehrt werden konnten. Die Auflageziffern waren durchweg überall gute; auch allgemeine Reklame in Form von Drucksachen und Prospekten kam wieder mehr und mehr in Anwendung, selbst feinere Papiere wurden zu diesem Zwecke verwandt. In den Buch- und Kunstdruckereien, ebenso in den Steindruckereien und Notenstechereien war dahingegen die Beschäftigung nicht sonderlich groß; für Werk- und Verlagsdruck gab es allerdings einige größere Aufträge; sie vermochten jedoch nicht das Gesamtgeschäft irgendwie günstig zu beeinflussen. Man glaubt allgemein, daß auch für die nächste Zeit diese Verhältnisse sich nicht irgendwie ändern werden. Wohl aus diesem Grund sind die Druckereien in der Eindeckung holzschrifffreier Papiere so zurückhaltend; sie glauben offenbar, daß möglicherweise mittelfeine und feine holzfreie Druckpapiere im Preise zurückgehen werden. Jedenfalls wird von dieser Seite die seit einiger Zeit auf dem Zellstoffmarkte zu beobachtende Ruhe so gedeutet, als ob mit weichenden

Digitized by Google

Preisen auf der ganzen Linie zu rechnen wäre. Daran ist aber gar nicht zu denken; im Gegenteil, die Zellstoffhersteller erwarten für das Frühjahrsgeschäft höhere Preise, die sie mit den fortdauernden Preissteigerungen auf dem Rundholzmarkt begründen. Ganz ähnliche Ansichten vertreten die Handelsschleifer, die durchweg höhere Forderungen stellen, weil zu den bisherigen Preisen ein Auskommen nicht möglich ist. Die Pappenindustrie, die wieder durchaus flott beschäftigt ist, wird von der Erhöhung der Rundholzpreise und der dadurch bedingten Verteuerung des Holzstoffes ihre Preissteigerungen abhängig machen, denn sie hat bereits bei Neuabschlüssen die Klausel aufnehmen lassen, daß sich die Abschlußpreise um gewisse Prozente erhöhen, wenn eine Verteuerung des Holzstoffes eintreten sollte. Die Pappenfabriken sind durchweg gut beschäftigt. Namentlich in Rohdachpappen sind noch kurz vor Jahresschluß sehr umfassende Aufträge hereingekommen, die auf viele Monate auskömmliche Beschäftigung geben. Daneben sind die ordinären Dichtungspappen in großen Mengen angefordert worden, weiterhin ist das Geschäft in Hartpappen im allgemeinen sehr flott geblieben, denn diese Pappen werden in großer Menge von den Schuhfabriken als Unterlage unter das Brandsohlleder verwendet. Weiterhin blieben auch Strohwellpappen gefragt und auch für alle sonstigen Pappen überstieg die Nachfrage das Angebot, was sich in den Preisen überall ausprägte.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Elberfelder Papierfabrik A.-G. in Elberfeld. Die Hauptversammlung genehmigte in Anwesenheit von fünf Aktionären, die 1894 Stimmen vertraten, den Abschluß für 1915/16 ohne Erörterung. Vorstand und Aufsichtsrat wurden einstimmig entlastet. Was die Aussichten anbelangt, so bezog sich der Vorsitzende auf das bereits im Geschäftsbericht Gesagte. Er fügte hinzu, daß man die durch den Brand in Zehlendorf geschaffenen veränderten Verhältnisse zum Guten zu gestalten hoffe, Versprechen in dieser Richtung ließen sich allerdings nicht machen.

Geschäfts-Berichte.

Maschinenbau-A.-G. vormals Starke & Hoffmann. Das Geschäftsjahr umfaßt die Zeit vom 1. Juli 1915 bis 30. Juni 1916. Die Gesellschaft war das ganze Jahr hindurch mit Heeresaufträgen, und zwar vorwiegend in Granaten, gut versehen. Friedensfabrikate wurden wenig hergestellt, insbesondere ruhte der Maschinenbau gänzlich, obwohl Nachfrage vorhanden war. Die fortwährende Einberufung von Beamten und Arbeitern zum Heeresdienst und das Anlernen neuen, ungeübten Personals störte die Fabrikation und minderte die Gewinne. Im Laufe des Jahres traten auch noch die Prokuristen ins Heer. Das Werk blieb viele Monate ohne eingearbeitete und maßgebende geeignete Fachleute. Auch nur annähernd gleichwertige Vertretung war nicht zu erlangen. Auftretende Fabrikationsschwierigkeiten wurden nicht schnell genug beseitigt, schließlich mußten erhebliche Verluste festgestellt werden. Die Aufstellung von Werkzeugmaschinen, speziell zur Geschoßbearbeitung, verursachte die Zugänge auf Maschinenkonto. Die Abschreibung wurde in Anbetracht der erheblichen Abnutzung bei Tag- und Nachtbetrieb mit 20 Proz. bemessen. — Die Arbeiter-Familienhäuser erhielten Gasbeleuchtung. Im Hinblick auf die Fortdauer des Krieges hielt die Gesellschaft es für angebracht, die ausländischen Forderungen zum größten Teile abzuschreiben. Der nach Aufzehrung des vorjährig vorgetragenen Gewinnsaldos in Höhe von 20 834,81 M. sich ergebende Verlust von 31 628,40 M. sowie die Abschreibung auf Auslandsforderungen in Höhe von 56 689,83 M., und schließlich die Bemessung des Kriegsgewinnsteuer-Reservefonds pro 1914/15 in Höhe von 10 000 Mark, wurden aus dem Dispositionsfonds gedeckt, — der verbleibende Rest von 1681,77 M. auf neue Rechnung vorgetragen. Zurzeit ist die Gesellschaft nicht nur reichlich mit Aufträgen auf Lieferungen verschiedensten Kriegsmaterials versehen, sondern auch in ihren Friedensfabrikaten, die für die Kriegsindustrie bestimmt sind, in allen Abteilungen voll beschäftigt. Der Auftragsbestand übersteigt den des Vorjahres um das Mehrfache. Eine Fortführung und Entwicklung des Werkes wird davon abhängen, ob die weitere berufliche Beurlaubung sowohl des Vorstandes, als auch des unentbehrlichen Stammes des eingearbeiteten Personals durch die Militärbehörden genehmigt wird.

Gewinn- und Verlust-Konto am 30. Juni 1916, Debet: an Handlungs-Unkosten-Konto 108 728,72 M.;

Wir suchen für unsere im Bau begriffene Natron-(Sulfat-)Zellulosefabrik zum ehesten Antritt einen **tüchtigen**

Betriebsleiter.

Den Angeboten bitten wir Zeugnisabschriften und eine Schilderung des Lebenslaufes beizufügen.

Böhmisch-Krummauer Maschinenpapier-Fabriken Ignaz Spiro & Söhne, Krummau in Böhmen.

Digitized by Google

an Zinsen-Konto 24 531,61 M.; an Abschreibungen auf: Gebäude-Konto 10 000 M., auf Arbeiter-Familienhäuser-Konto 1347,47 M., auf Maschinen-Konto 34 842,73 M. = 46 190,20 M.; an Saldo 1681,77 M.; zusammen 181 132,30 M. Kredit: per Vortrag aus 1914/15 20 834,81 M.; per Effekten-Konto 5823,15 M.; per Fabrikations-Konto 154 474,34 M.; zusammen 181 132,30 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Firma Wm. Joynson & Son, Papierausstellung und Kuvertfabrik, Papiergroßhandlung. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Zum Liquidator ist auf Grund der Verordnung, betreffend die Liquidation britischer Unternehmungen, Bankier Philipp Schlesinger in Berlin bestellt.

Dresden. Firma Josef Lehnert, Luxuskartonnagenfabrik A.-G. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Karl Hugo Müller in Dresden. Er darf die Gesellschaft nur mit einem Vorstandsmitgliede vertreten.

Hamburg. Mit dem 1. Januar d. J. hat die Firma Max Schüler & Co., Hamburg 1, ihren bisherigen Einzelprokuristen Herrn Fritz Brahm als Teilhaber aufgenommen.

Leipzig. Firma Julius Hager, Buchbinderei. Johannes Alfred Maul ist infolge Todes als Gesellschafter ausgeschieden. An seine Stelle sind vier Kommanditisten in die Gesellschaft eingetreten. In die Gesellschaft ist ferner eingetreten Kaufmann Johannes Julius Rudolf Maul in Leipzig als persönlich haftender Gesellschafter.

Magdeburg. Firma Drube & Granzdörffer, Papier-, Pappen- und Schreibwaren-Groß- und Kleinhandlung. Der bisherige Gesellschafter Johannes Bloem ist alleiniger Inhaber der Firma.

Würzburg. Firma Carl Goos Nachfolger, Papierhandlung. Der Kaufmannsehefrau Eleonore Kurtze und dem Kaufmann Nikol aus Beckenbach, beide in Würzburg, ist je Einzelprokura erteilt.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurde ausgezeichnet:
Herr Wilhelm Niethammer, Unteroffizier im Ers.-Feldart.-Reg. Nr. 47, ältester Sohn des Herrn Kommerzienrat Dr. Konrad Niethammer in Kriebstein bei Waldheim.

Goldene Hochzeit. Das Fest der goldenen Hochzeit feierte kürzlich Herr Oskar Böttcher in Pobershau, Besitzer der Pappenfabriken in Oberröslau, Klardorf und Porstendorf.

Treue Arbeit. In der Papierfabrik zu Hallein feierten eine Anzahl Arbeiter ihr 25jähriges Arbeitsjubiläum. Die Jubilare erhielten je ein Diplom und eine Geldspende von 100 Kronen.

Unfall. Am Fahrstuhl der Papierfabrik von Otto Günther in Greiz verunglückte der Packer Josef Piehl auf bis jetzt unaufgeklärte Weise so schwer, daß er starb.

Kofferfabrik
sucht leistungsfähige Bezugsquelle für
Hartpappe (Ersatz für Vulcanfibre).
Offerten unter Chiffre **P. F. 6080** an die Expedition dieser Zeitung erbeten.

Tüchtige, erfahrene, militärfreie
Papiermaschinenführer
werden zum sofortigen Eintritt gesucht. — Ebenso ein zuverlässiger
Maschinenmeister,
der mit elektrischer Kraftanlage vollständig vertraut ist und selbständig Reparaturen ausführt.
Angebote mit Gehaltsansprüchen und Zeugnisabschriften an
Otto Günther, Papierfabrik, Greiz.

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF
ZELLULOSE
Hamburg Möncheberystr. 9 — **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

1 Trockenzylinder mit 1250 mm Durchmesser
„ 2950 „ Körperlänge
Lagermittel 3400 „
Lagerdurchmesser 160 „
besonderer Umstände halber zu verkaufen.
Bernburger Maschinenfabrik A.-G., Alfeld-Leine.

Gesucht
Treibriemen, Elektromotor,
ein 2—6 PS, 10—15 PS, 20—70 PS.
Wir bitten jedoch um genaue Angabe des Fabrikats sowie der auf der Blechmarke des Motors stehenden Auszeichnung. Bei Treibriemen bitte auch Breite, Länge und Stärke anzugeben, sowie äußerste Preise. Angebote an „Spirale" **Radreifenfabrik**, Berlin, **Oranienstraße 183.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

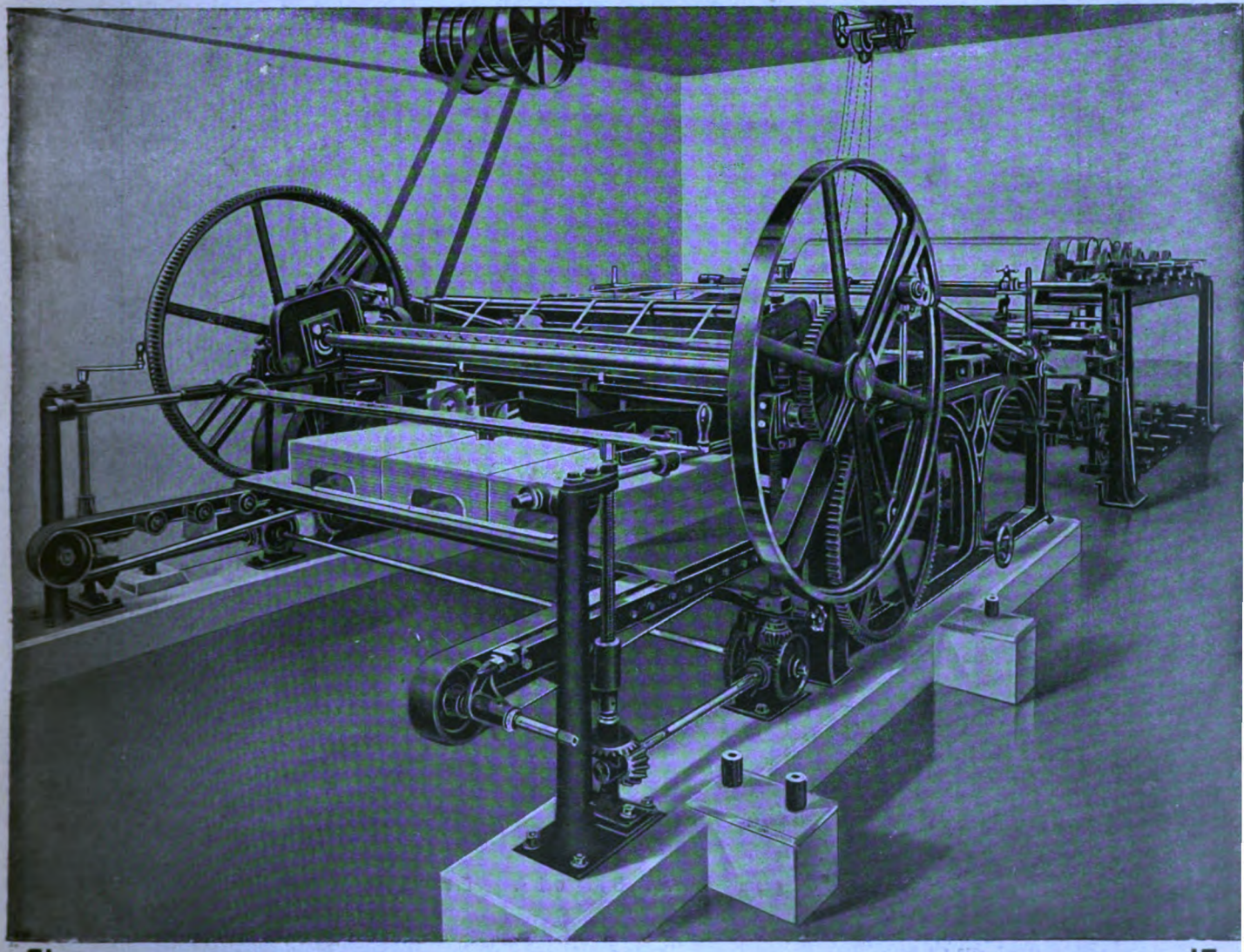
FEB 8 1920

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 3. Berlin, 19. Januar 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenbergersche Maschinenfabrik

Georg Goebel,

Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 19. Januar 1917 | Heft 3

Inhalt:

Seite		Seite	
29—32	Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen		von Druckpapier in Portugal — Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen — Beantragte Aufhebung oder Herabsetzung des Zolles für Zeitungspapier in Dänemark — Die Generalanmahnung von Beiträgen seitens der Reichsversicherungsanstalt
32—34	Patent-Umschau	36—37	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Westfalen
34—36	Wirtschaftlicher Teil: Verein Deutscher Papierfabrikanten — Verein sächsischer Pappenfabrikanten e. V. — Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H. — Herausgabe einer Sammlung der Vorschriften über Druckpapier nebst Kommentar — Zeitweilige zollfreie Zulassung	37—40	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau

Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen.

Von Ingenieur Hermann Rappold.

EINLEITUNG.

Der Verfasser dieses gestattet sich, mit den folgenden Zeilen den Herren Berufskollegen und allen, die an dem Bau und Betrieb von Papiermaschinen interessiert sind, die Ergebnisse eingehender theoretischer Untersuchungen über den Antrieb und Kraftverbrauch dieser Maschinen zu übermitteln.

Das Thema wird in 4 Teilen behandelt:

I. Teil: Geschwindigkeitsberechnung.
II. Teil: Kraftbedarfsberechnung.
III. Teil: Statische Berechnung.
IV. Teil: Konische Riementriebe.

Im Anhang werden die wichtigsten Daten vom Antrieb einer Druckpapiermaschine berechnet und außerdem noch ein kleineres Beispiel angeführt.

I. TEIL:

Geschwindigkeitsberechnung.

Allgemeines: Bei der Geschwindigkeitsberechnung des Papiermaschinenantriebes ist den Längenveränderungen Rechnung zu tragen, welchen die Papierbahn während ihrer Herstellung unterworfen ist.

Das Papier hat auf den Nasspressen noch eine sehr geringe Festigkeit, weshalb es sich, je nach Beschaffenheit, mehr oder weniger in der Laufrichtung dehnt.

Auf der Trockenpartie hat die Papierbahn das Bestreben, infolge des Trockenprozesses zusammenzuschrumpfen. Ferner tritt auch in der Laufrichtung eine Dehnung durch den Papierzug auf. Diese beiden gleichzeitigen und entgegengesetzten Vorgänge bewirken, daß je nach Art des Fabrikates entweder die Dehnung oder die Schrumpfung vorherrscht. Es ist daher zu empfehlen, sämtlichen Trockenzylindern die gleiche Umfangsgeschwindigkeit zu geben und eventuell Differenzen zwischen den einzelnen Gruppen durch die konischen Riemenscheiben auszuregulieren.

Die Feuchtglätte und die Kühlzylinder sollen mit gleicher Umfangsgeschwindigkeit wie die Trockenzylinder laufen, während das Trockenglättwerk vorteilhaft um zirka $^1/_4$ % voreilt, um die Dehnung infolge des oft sehr langen Papierzuges auszugleichen.

Die Längsschneidermesser erhalten zirka 30% Voreilung gegenüber der Papierbahn.

Digitized by Google

Tabelle I.

Voreilungen der Gruppen in %.

	Voreilung bei qm — Gewicht von				
	bis 12 g	12÷30 g	30÷45 g	45÷80 g	über 80 g
Gautschpresse	— 4÷8	— 3÷4	— 2÷3	— 1,5÷2,5	— 1÷2
I. Presse	— 2÷3	— 1,5÷2	— 1,5	— 1,5	— 1
II. Presse	— 1,5÷2	— 1,5	— 1,5	— 1,5	— 1
III. Presse	— 1÷1,5	— 1	— 1	— 1	— 0,5
Trockenpartie, Kühlzylinder und Feuchtglätte	+ — 0	+ — 0	+ — 0	+ — 0	+ — 0
Kalander	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
Längsschneider	30	30	30	30	30
Roll-Apparat: Rollhülse	15÷20	15÷20	15÷20	15÷20	15÷20
Roll-Apparat: Tambour und Haspel	20÷30	20÷30	20÷30	20÷30	20÷30

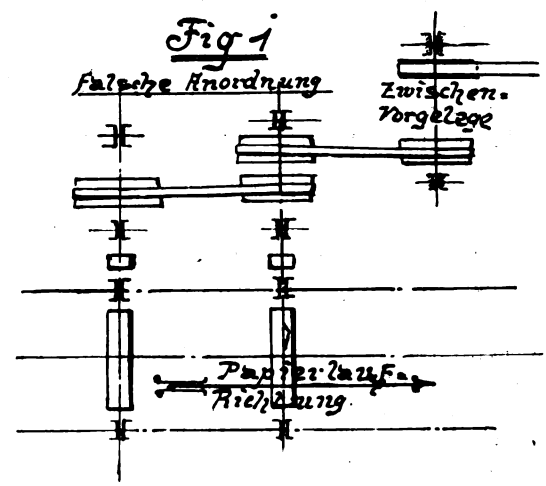
Der Rollapparat soll das Papier straff auf die Hülsen, Tambours oder Haspeln aufwickeln. Dabei müsste theoretisch die Tourenzahl des Antriebes stetig abnehmen, um den Papierzug und die Umfangsgeschwindigkeit der sich bildenden Rolle bei wachsendem Durchmesser konstant zu erhalten. Dies ist praktisch unmöglich, weshalb zur Uebertragung des Drehmomentes vom Antrieb nach der Rollstange bzw. dem Tambour oder Haspel eine Friktionskupplung in Anwendung kommt, deren Achsialdruck nach dem erforderlichen Papierzug eingestellt wird. Dabei muß der Antrieb so berechnet werden, daß bei Leerlauf und fest gepreßter Friktion die Rollstangenhülse um 15—20% und der Tambour bzw. die Haspel um 20—30% gegenüber der Trockenpartie voreilt. In nachfolgender Tabelle sind die Voreilungen der einzelnen Gruppen für Papiere von verschiedenem Quadratmetergewicht zusammengestellt, wobei die Umfangsgeschwindigkeit der Trockenzylinder v = 100 gesetzt ist. Die größeren Werte gelten für schwach geleimte, die kleineren für stark geleimte Papiere. Die Gruppen der Naßpartie erhalten Nacheilung, weshalb die betreffenden Werte mit minus (—) bezeichnet sind.

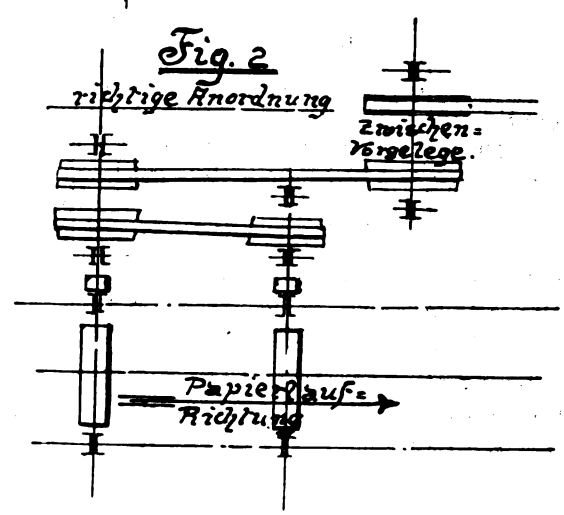
Die vorstehende Tabelle ist so zu verstehen, daß die betreffende Gruppe um den angegebenen Wert bei den Naßpressen gegenüber der jeweils nachfolgenden Gruppe und bei dem Längsschneider, Kalander und Rollapparat gegenüber der Trockenpartie vor- bzw. nacheilt.

Um die Voreilung in gewissen Grenzen regulieren zu können, werden konische Riemenscheiben zum Antrieb verwendet. Dieselben erhalten eine Konizität von 8—12½% der Scheibenbreite. Die Riemenscheiben der Naßpressen sind so breit zu wählen, daß ihre Konizität ausreicht, um die richtigen Geschwindigkeiten auch nach Abnutzung der unteren Preßwalzen noch einregulieren zu können.

Als Hauptgrundsatz für die Anordnung des Antriebes ist zu beachten, daß niemals vom Antriebsvorgelege einer Gruppe rückwärts eine andere Gruppe angetrieben werden darf, sondern nur vorwärts in der Richtung des Papierlaufes.

Im ertseren Falle würde sich beim Regulieren die Geschwindigkeit der bereits





einregulierten Gruppe wieder ändern, da das Maschinenpersonal stets in der Richtung des Papierlaufes die Maschine reguliert. Die Skizze Fig. 1 zeigt als Beispiel einen falsch angeordneten Antrieb, während Figur 2 die richtige Anordnung zeigt.

Digitized by Google

2. Rechnungsgang für die Geschwindigkeiten.

Wie schon im vorhergehenden Abschnitt erwähnt, setzt man vorteilhaft bei der Berechnung die Geschwindigkeit des Papieres auf der Trockenpartie oder die Umfangsgeschwindigkeit der Trockenzylinder mit v = 100 cm ein. Da aber diese Geschwindigkeit in Wirklichkeit den verschiedenen Papiersorten entsprechend variabel ist, so werden auch sämtliche Tourenzahlen variieren. Man bezieht deshalb sämtliche Tourenzahlen auf die obenerwähnte Papiergeschwindigkeit von v = 1 m = 100 cm und nennt den so berechneten Wert die ideelle Tourenzahl. Es ist nun die ideelle Tourenzahl mit der jeweiligen Papiergeschwindigkeit zu multiplizieren, um die effektive Tourenzahl zu erhalten, also

$$n = n_i \cdot v \qquad \text{Formel 1}$$

wobei n = effektive Tourenzahl pro Minute,
n_i = ideelle Tourenzahl und
V = Papiergeschwindigkeit in Meter pro Minute ist.

a) Naßpartie.

Läßt man die Nacheilung der Naßpressen unberücksichtigt, so wird die effektive Tourenzahl der Preßwalzen, Gautschwalzen oder Saugwalzen

$$n = \frac{v}{D \cdot \pi}$$

(abgeleitet von der bekannten Formel:

$$v = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60}$$

welche in diesem Falle mit 60 zu multiplizieren ist, da v in Meter pro Minute bedeuten soll, also $v = D \cdot \pi \cdot n$). Wenn man v = 100 in die Gleichung einsetzt, so ergibt sich die ideelle Tourenzahl

$$n_i = \frac{100}{D \cdot \pi} \qquad \text{Formel 2}$$

worin D der Walzendurchmesser in Zentimetern ist.

Bezeichnet t die Voreilung (bzw. Nacheilung), so wird unter Berücksichtigung derselben

$$n_i = \frac{100 + t}{D \cdot \pi} \qquad \text{Formel 3}$$

Haben die Pressen Zahnrädertrieb, so ist das Uebersetzungsverhältnis derselben in Formel 3 noch einzufügen.

b) Trockenpartie.

Da die Trockenpartie keine Vor- bzw. Nacheilung erhält, so ist die ideelle Tourenzahl der Trockenzylinder nach Formel 2

$$n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$$

In der Regel werden hier Zahnrädergetriebe angeordnet, weshalb der Wert von Formel 2 noch mit dem Uebersetzungsverhältnis multipliziert wird, also

$$n_i = \frac{100}{D \cdot \pi} \cdot \frac{Z_1}{Z_2} \qquad \text{Formel 4}$$

worin Z_1 die Zähnezahl des Zahnrades auf dem Zylinderzapfen und Z_2 diejenige des treibenden Rades bedeutet.

c) Feuchtglätte und Kühlzylinder.

Der Rechnungsgang derselben ist genau der gleiche wie bei der Trockenpartie.

d) Kalander.

Der Antrieb des Kalanders wird nach Formel 3 berechnet. Der Durchmesser der Antriebsscheibe ist möglichst groß zu wählen, da das Antriebsmoment infolge der schweren Walzen sehr groß ist und der Riemen dadurch leicht überlastet wird.

e) Längsschneider.

Laut Tabelle I soll der Längsschneider eine Voreilung von 30% erhalten. Die Berechnung der Tourenzahl erfolgt nach Formel 3, wobei für D der Durchmesser des auf der Antriebswelle sitzenden Messers zu setzen ist.

f) Rollapparat.

Derselbe soll stets von einem Hauptvorgelege, niemals von dem Vorgelege einer anderen Gruppe aus angetrieben werden, da sonst die auftretenden Zuckungen auf die Maschine übertragen werden und leicht zu einem Reißen der Papierbahn führen. Ist der Rollapparat für Tambour bzw. Haspel eingerichtet, so ist das Uebersetzungsverhältnis der Zahnräder so zu wählen, daß die in Tabelle I angeführten Voreilungen erreicht werden. Der Grund für die Differenz der Voreilungen ist darin zu suchen, daß die Papierrolle auf der Rollstangenhülse bei Beginn des Aufwickelns infolge des kleineren Umfanges viel schneller wächst, als diejenige auf dem Tambour oder Haspel. Im gleichen Verhältnis wie der Umfang der Rolle wächst auch die Voreilung, so daß diejenige des Tambours bzw. des Haspels bald erreicht wird.

Das Uebersetzungsverhältnis zwischen Tambour bzw. Haspel und Rollstange, falls in ein und demselben Rollapparat vorhanden, ergibt sich aus folgender Betrachtung: Es sei d der Durchmesser der Rollstangenhülse und D der Durchmesser des Tambours in Zentimetern. Die ideelle Tourenzahl der Rollstange ist nach Formel 3

$$n_{II} = \frac{100 + t}{d \cdot \pi} \cong \frac{118}{d \cdot \pi} \text{ (bei 18\% Voreilung)}$$

diejenige des Tambours bzw. Haspel

$$n_{III} = \frac{125}{D \cdot \pi} \text{ (bei 25\% Voreilung).}$$

Das Verhältnis $n_{II} : n_{III} = J$ ist das Uebersetzungsverhältnis, welches durch die Zahngetriebe erreicht werden muß, also:

$$J = \frac{\frac{118}{d \cdot \pi}}{\frac{125}{D \cdot \pi}} = \frac{118}{125} \cdot \frac{D}{d} \text{ oder}$$

Digitized by Google

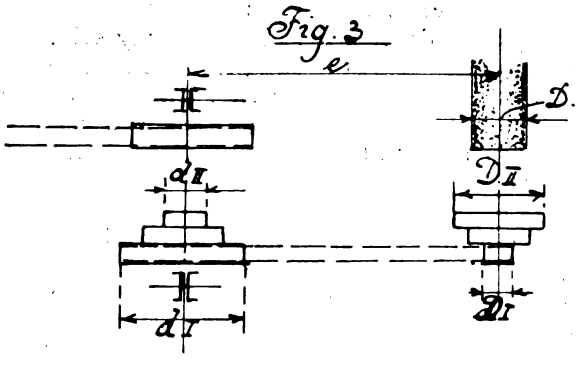
$$J \cong 0.94 \cdot \frac{D}{d} \qquad \text{Formel 5}$$

g) Bürstenfeuchter.

Die Umfangsgeschwindigkeit der Bürstenwalze soll zirka 60 cm per Sekunde betragen. Da die Walze von der variablen Transmission aus angetrieben wird, so sind Stufenscheiben anzuordnen, mittels welcher die Tourenzahl des Bürstenfeuchters in gewissen Grenzen konstant erhalten werden kann. Es werden 2 bis 4 Stufen gewählt, je nach Größe der Variation.

Man errechnet zuerst die Scheibengrößen für die beiden äußeren Stufen.

Fig. 3



Es seien nach Fig. 3

D_I und D_{II} = Durchmesser der getriebenen Scheiben in Zentimetern, v_{II} = Papiergeschwinddigkeit, etwas unterhalb der Maximalgrenze (in Metern pro Minute), v_I = Papiergeschwindigkeit, etwas oberhalb der Minimalgrenze (zum Beispiel bei v = 10—100 m pro Minute; v_{II} = 85; v_I = 25) und D = Durchmesser der Bürstenwalze in Zentimetern. Die Tourenzahl der Bürstenwalze wird bei obiger Umfangsgeschwindigkeit

$$n = \frac{60 \cdot 60}{D \cdot \pi} = \frac{3600}{D \cdot \pi}$$

Die effektive Tourenzahl des Vorgeleges ist bei der Geschwindigkeit v_I

$$n = n_i \cdot v_I$$

Wird für die getriebene Scheibe ein Durchmesser D_I angenommen, so ist die treibende Scheibe der größten Uebersetzungsstufe

$$d_I = \frac{3600 \cdot D_I}{n_i \cdot v_I \cdot D \cdot \pi} \qquad \text{Formel 6}$$

Auf gleiche Weise erhält man den Durchmesser der treibenden Scheibe von der kleinsten Uebersetzungsstufe mit

$$d_{II} = \frac{3600 \cdot D_{II}}{n_i \cdot v_{II} \cdot D \cdot \pi} \qquad \text{Formel 7}$$

Es muß nun der Riemen bei geringer Papiergeschwindigkeit auf der großen und bei höchster Papiergeschwindigkeit auf der kleinen Uebersetzung liegen.

Hierbei ist zu beachten, daß D_I und D_{II} so gewählt werden, daß ihre Differenz gleich derjenigen zwischen d_I und d_{II} ist, eventuell sind mehrere Verhältnisse durchzurechnen und das günstigste zu wählen.

Sind mehr als 2 Stufen vorgesehen, so sind die Zwischenstufen mit gleichen Differenzen nach oben und unten zu wählen.

Nachdem die Stufen festgelegt sind, ist noch eine Kontrollrechnung durchzuführen, ob die Riemenlänge auf allen Stufen die gleiche ist.

Bei offenen Riemen ist die Riemenlänge

$$L \cong \pi (r_I + r_{II}) + 2e + \frac{(r_I - r_{II})^2}{e} \qquad \text{Formel 8}$$

bei gekreuzten Riemen

$$L \cong \pi (r_I + r_{II}) + 2e + \frac{(r_I + r_{II})^2}{e} \qquad \text{Formel 9}$$

worin r_I und r_{II} die Halbmesser der Riemenscheiben und e der Achsenabstand ist.

(Fortsetzung folgt.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Vielwalziger Kalander mit Antrieb auf eine Mittelwalze.

D. R. P. Nr. 295 592. Klasse 55e. Gruppe 1.
Firma Karl Krause in Leipzig.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. Mai 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Vielwalziger Kalander mit Antrieb auf eine Mittelwalze, dadurch gekennzeichnet, daß von der angetriebenen Mittelwalze der in Kugellagern oder gleichwertigen Lagern laufenden untersten Walze mittels besonderen Antriebes eine größere Umfangsgeschwindigkeit erteilt wird, als die Antriebswalze selbst hat.

Um vielwalzige Kalander betriebsbrauchbar zu machen, hat man den Antrieb auf eine der mittleren Stahlwalzen verlegt, und zwar mit steigender Walzenzahl immer höher, so daß man sechzehnwalzige Kalander heute meistens von der siebenten Walze von unten aus antreibt.

Bei allen Kalanderantrieben, bei denen der Antrieb nicht von der Unterwalze aus erfolgt, ergibt sich von der Antriebswalze aus nach beiden Seiten eine abnehmende Umfangsgeschwindigkeit der übrigen Kalanderwalzen, da die Walzen im allgemeinen nur durch Reibung mitgenommen werden. Man hat zwar durch besondere Antriebe von der Unterwalze aus nach den äußersten Walzen das Nacheilen der äußersten Walzen vermindert, aber trotzdem nimmt bei allen bekannten Kalandern, welche den Antrieb auf eine der mittleren Walzen haben, die Umfangs-

Digitized by Google

geschwindigkeit von der obersten Walze bis zur Antriebswalze zu und von der Antriebswalze bis zur untersten Walze wieder ab. Der vorteilhafteste Satiniervorgang ist dagegen derart, daß die Umfangsgeschwindigkeit durch den ganzen Kalander von der obersten Walze bis zur untersten Walze gleichmäßig zunimmt. Das würde an und für sich der Fall sein bei Kalandern mit Antrieb von der untersten Walze aus, jedoch kann man bei solchen Kalandern, wenn sie eine große Walzenzahl haben, wegen der dabei auftretenden zu großen Beanspruchung der Papierbahn die letztere nicht durch sämtliche Walzen hindurchbringen, da sie ständig einreißt.

Die Erfindung erzielt bei geringem Kraftaufwand trotz Antrieb von einer mittleren Walze aus

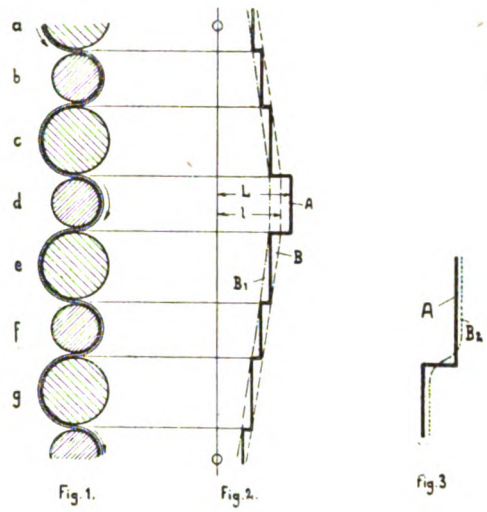


Fig. 1. Fig. 2. Fig. 3

eine gleichmäßig gesteigerte Umfangsgeschwindigkeit im ganzen Kalander, und zwar dadurch, daß die in Kugellagern laufende unterste Walze einen Antrieb von der Antriebswalze aus erhält derart, daß die Umfangsgeschwindigkeit der untersten Walze in dem gewünschten Maße größer ist als die der Antriebswalze.

Man hat zwar schon früher die unterste Walze in Kugellagern gelagert, man hat auch schon früher die in Kugellagern laufende Unterwalze mit einem Riementrieb zur Antriebswalze versehen, jedoch ohne die durch die Erfindung erzielte gleichmäßig gesteigerte Satinagewirkung zu erreichen. In der Zeichnung sind mehrere Ausführungsformen der Erfindung dargestellt:

Fig. 1 zeigt den Querschnitt durch einige Kalanderwalzen mit durchgeführtem Papier bei Antrieb von der Walze *d* aus.

Fig. 2 zeigt von der Linie *O-O* aufgetragen in der Linie *A* die Umfangsgeschwindigkeiten der einzelnen Walzen in der Linie *B* bzw. B_1 und die zugehörigen Geschwindigkeiten des durchlaufenden Papiers.

Fig. 3 zeigt den Uebergang des Papiers von einer zur anderen Walze mit einer besonderen Linie B_2.

Fig. 4 zeigt schematisch einen sechzehnwalzigen Kalander mit Antrieb auf die siebente Walze von unten und einer in Kugellagern laufenden Unterwalze.

Fig. 5 zeigt die in diesem Kalander vorerst auftretenden Umfangsgeschwindigkeiten der verschiedenen Walzen.

Fig. 6 zeigt die zwischen den einzelnen Walzen sich bildenden Mitnahmekräfte.

Fig. 7 zeigt einen sechzehnwalzigen Kalander mit Antrieb auf die siebente Walze von unten, unterste Walze in Kugellagern laufend und abgebremst.

Fig. 8 zeigt die zugehörigen Umfangsgeschwindigkeiten.

Fig. 9 zeigt die zugehörigen Mitnahmekräfte.

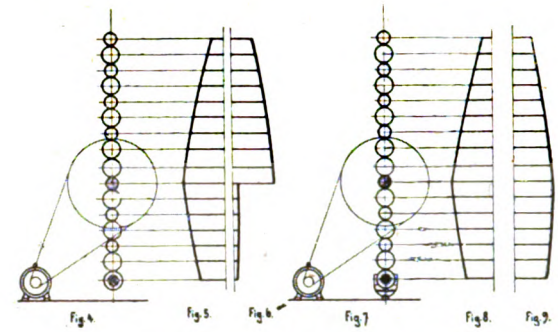


Fig. 10 zeigt einen sechzehnwalzigen Kalander mit Antrieb auf die siebente Walze von unten, unterste Walze in Kugellagern laufend, Antriebswalze und unterste Walze durch einen Antrieb verbunden, derart, daß die unterste Walze gebremst wird.

Fig. 11 zeigt die zugehörigen Umfangsgeschwindigkeiten.

Fig. 12 zeigt die entsprechenden Mitnahmekräfte.

Fig. 13 zeigt einen sechzehnwalzigen Kalander, Antrieb auf die siebente Walze von unten, unterste Walze in Gleitlagern laufend, Antriebswalze und unterste Walze verbunden durch einen Riementrieb zur Unterstützung der Mitnahme.

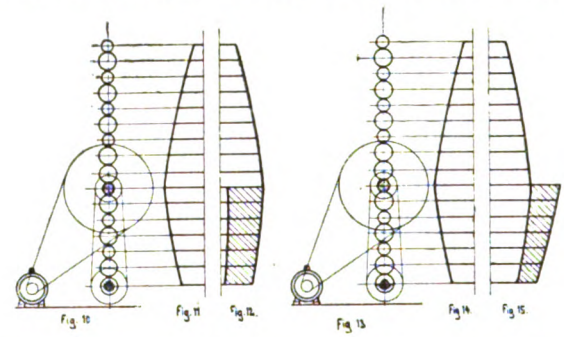


Fig. 14 zeigt die zugehörigen Umfangsgeschwindigkeiten.

Fig. 15 zeigt die entsprechenden Mitnahmekräfte.

(Fortsetzung folgt.)

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55a, 1. G. 43 738. F. Walther Günther, Lauenstein, Bez. Dresden. Magazinholzschleifer. 21. 2. 16.

55d, 16. D. 32 873. Hans Dehm, Düren, Rhld. Einrichtung an Langsiebpapiermaschinen zur Verringerung der Siebabnutzung. 7. 9. 16.

55d, 16. L. 44 164. Otto Leonhardt, Crossen, Mulde. Langsiebpapiermaschine mit beweglichen Saugern. 17. 5. 16.

Digitized by Google

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54f, 296 471. Henry A. House, Bridgeport, Conn., V. St. A.; Vertr.: C. v. Ossowski, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zur Herstellung von Papierflaschen und anderen Behältern mit verstärktem Endteil. 23. 5. 15. H. 68 481. V. St. Amerika 25. 5. 1914.

55f, 4. 296 412. Dr. Ernst Fues, Hanau a. M. Verfahren zum Leimen und Färben von Papier; Zus. z. Pat. 296 009. 10. 7. 14. F. 39 153.

Widerruf des Verfalls von Patenten.

Der am 13. 7. 16. bekanntgemachte Verfall des Patents 282 554 Kl. 54g wird widerrufen.

4. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54d: 264330 282 478. **55d:** 265 609 275 403. **55e:** 276 592. **55f:** 242 499.

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d, 592 899. Molins Machine Company, Ltd., London; Vertr.: W. E. Molins, Dresden, Dornblüthstraße 43. Behälter für Blätterstapel. 20. 12. 13. M. 49 242. 24. 11. 16.

54d, 592 900. Molins Machine Company, Ltd., London; Vertr.: W. E. Molins, Dresden, Dornblüthstraße 43. Klebstoffbehälter usw. 20. 12. 13. M. 49 243. 24. 11. 16.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Alle Zahlungen für den Verein Deutscher Papierfabrikanten sind ab 1. Januar 1917 nicht mehr an die Berliner Handelsgesellschaft, sondern an die Direktion der Disconto-Gesellschaft, Depositenkasse Berlin W 30, Bayerischer Platz 9, zu richten.

Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V.

An unsere Mitglieder!

Die heutige, gutbesuchte Mitgliederversammlung hat beschlosssen, die Beiträge für das Jahr 1917 unverändert zu lassen (also 10.— M. für jede aufgestellte Rundsiebmaschine und 50.— M. für jede aufgestellte Langsieb- oder Kartonmaschine mit Trockenpartie). Anwesenheitsgelder werden ebenfalls wieder mit 10.— M. bezahlt, jedoch nur bis zur Höhe des geleisteten Beitrages.

Die Kassenabrechnung ergibt einen Vermögensbestand von 4500.— M. 5prozentige Kriegsanleihe und 957.31 M. in Bankguthaben und bar.

Hinsichtlich der Pappenpreise findet eine lebhafte Aussprache statt. Die zunehmende Wagen- und Kohlennot hat schon zu wiederholten Betriebseinschränkungen geführt und verteuert dadurch die Erzeugung besonders der auf Kohlen angewiesenen Pappensorten derart, daß die Preise für diese Pappen haben erhöht werden müssen.

Es gelten von jetzt ab folgende Richtpreise:

Maschinenlederpappen	Mk.	40,—
Handlederpappen	„	37,—
Weiße Maschinenholzpappen . . .	„	35,—
„ Handholzpappen	„	32,—
Helle Maschinengraupappen . . .	„	33,—
Dunkle „ . . .	„	31,—
Handgraupappen	„	30,—
Kartuschpappen	„	55,—
Schuhpappen	„	50,—
Jacquardpappen	„	50,—

für 100 kg ab Fabrikstation.

Diese Preise verstehen sich für Stärken von 50 bis 150 Blatt für 100 kg. 70/100 Normalformat, für stärkere und schwächere Pappen bis 2,— M. für 100 Kilogramm Zuschlag. Ueberhaupt gelten für alle Verkäufe die Lieferungsbedingungen des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten.

Wir raten dringend, keine Verkäufe ohne Kriegsklausel abzuschließen, da zweifellos durch das Hilfsgesetz die Lieferungsmöglichkeit stark eingeschränkt, ja, eine Reihe von Betrieben zum Erliegen kommen werden.

Chemnitz, den 3. Januar 1917.

Im Auftrage des Vorstandes des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten, e. V.
Die Geschäftsführung.
Holtzhausen.

Nächste freie Versammlung: Mittwoch, 7. Februar 1917.

Kriegswirtschaftstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H.

Um Mißverständnissen und Irrtümern vorzubeugen, machen wir ausdrücklich darauf aufmerksam, daß durch die Errichtung der Reichsstelle für Papierholz, die lediglich die Druckpapierfabriken mit dem zur Herstellung des Zeitungsdruckpapiers erforderlichen Holz zu versorgen hat, nichts an der Tätigkeit der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe geändert wird. Alle Bestellungen (Abrufe), Verbrauchsanzeigen usw. sind nach wie vor ausschließlich an die Kriegswirtschaftsselle für das Deutsche Zeitungsgewerbe zu richten. Für den Verkehr mit den Verbrauchern von Druckpapier kommt die Reichsstelle für Papierholz nicht in Betracht.

Herausgabe einer Sammlung der Vorschriften über Druckpapier nebst Kommentar.

Die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe wird in etwa zwei bis drei Wochen eine Sammlung aller erschienenen Bekanntmachungen über Druckpapier mit einem Kommentar herausgeben und diese Sammlung auch als Buch zum Preise von etwa 50 Pf. für das Stück erscheinen lassen.

Digitized by Google

Da die verhältnismäßig kleine Auflage sehr schnell vergriffen sein dürfte, empfiehlt es sich, schon jetzt Vorbestellungen an die Kriegswirtschaftsstelle zu richten, um sie unter Umständen zu veranlassen, die Auflage zu erhöhen.

Die Herausgabe einer Sammlung der ziemlich zahlreich gewordenen Verordnungen über Druckpapier mit Kommentar, Sachregister usw. erfüllt Wünsche, die aus Kreisen der Lieferer, Händler und Verbraucher von Papier in letzter Zeit wiederholt geäußert wurden, und der Bezug der Sammlung kann nur empfohlen werden, noch dazu, da die Kriegswirtschaftsstelle das Buch zu Selbstkosten abgibt.

Zeitweilige zollfreie Zulassung von Druckpapier in Portugal.

Ein portugiesisches Gesetz Nr. 511 vom 15. April 1916 bestimmt:

Artikel 1. Den Zeitungsdruckereien wird gestattet, bis zu sechs Monaten nach Beendigung des europäischen Krieges von dem in Nr. 513 des geltenden Zolltarifs genannten Papier, sei es in Rollen oder in Bogen, dessen sie zur Ausübung ihres Gewerbes bedürfen, und das die inländischen Fabriken nicht liefern können, unter Entrichtung der statistischen Gebühr von $^1/_{10}$ Centavo für 1 kg eine Menge einzuführen, die auf jährlich 600 Tonnen bemessen wird.

Einziger Paragraph usw.

Artikel 2. Die Regierung kann die Einfuhr von weiteren 1000 Tonnen Papier, worauf sich der vorhergehende Artikel bezieht, während des gleichen Zeitraums und unter Entrichtung der gleichen Abgabe, genehmigen; diese sind an einem hierfür bestimmten Orte niederzulegen und dürfen nur nach vorhergehender Genehmigung zur Verwendung gelangen.

Einziger Paragraph. Diese Erlaubnis wird nur dann gewährt, wenn sich ergibt, daß der Verbrauch sich erhöht hat, ohne daß er durch die Erzeugung der inländischen Fabriken gedeckt werden kann, oder wenn diese sich durch irgendwelche Umstände vermindert hat.

Artikel 3. Sofern der Preis für das inländische Papier, worauf sich der Artikel 1 bezieht, während des darin festgesetzten Zeitraums den Preis für das aus dem Ausland eingeführte Papier, erhöht um $^1/_{10}$ Centavo für 1 kg, überschreitet, ist der Preis hierfür durch einen in gleicher Zahl aus Vertretern der Zeitungsdruckereien und der Papierindustrie gebildeten schiedsrichterlichen Ausschuß festzusetzen, der im gemeinsamen Einverständnis zur Aufhebung der Stimmengleichheit einen Schiedsrichter zu ernennen hat.

Artikel . Die durch den vorliegenden Gesetzentwurf den Zeitungsdruckereien gewährten Vergünstigungen sind auf sämtliche graphische Gewerbe und auf sonstige Einbringer von Papier ausdehnbar.

Artikel 4. Die durch den vorliegenden Gesetzent- Bestimmungen werden aufgehoben.

(„Diario do Governo", I. Serie, Nr. 74 vom 15. April 1916.)

Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen.

Laut Rundschreiben des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 3. Januar 1917 ist im Einverständnis mit den beteiligten Kreisen eine Zentralstelle der Ausfuhrbewilligungen für die Erzeugnisse der papierverarbeitenden Industrie mit dem Sitze in Berlin W 9, Linkstraße 22, errichtet und als Vertrauensmann

1. der Syndikus Eugen Hager in Berlin und
2. der Rechtsanwalt Clemens Lammers in Düsseldorf

bestellt worden.

Der genannten Zentralstelle sind Anträge auf Ausfuhrbewilligungen für folgende Waren einzureichen:

Nr. des Statist. Warenverzeichnisses	Bezeichnung der Waren.
aus 652	Pappen aller Art, lackiert, bronziert, mit Wollstaub und dergleichen überzogen, durch Pressen gemustert (z. B. Lignomur) sowie Malerpappe. (Für Pappen aller Art, weiß oder farbig gestrichen, mit weißem oder farbigem Papier beklebt — aus Nr. 652 des Statistischen Warenverzeichnisses — bleibt nach wie vor die Zentralstelle für Ausfuhrbewilligung für die Papierindustrie zuständig.)
aus 656a	Buntpapier, auch auf lithographischem Wege hergestellt, einschließlich des mit Kreide, Blei- oder Zinkweiß, Baryt (auch für photographische Zwecke) oder dergleichen überstrichenen oder mit Metall- (Bronze-) Druck versehenen Papiers, Chromopapier und Chromokartons. (Für Kunstdruckpapier [Illustrationsdruckpapier] — aus Nr. 656a des Statistischen Warenverzeichnisses — bleibt nach wie vor die Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen für die Papierindustrie zuständig.)
660	Tapeten und Tapetenborten aus Papier.
664	Gelatinepapier; Pauspapier (Paraffin-, Oel-, Wachspapier und dergleichen); Blau- (Anilin- und Ultramarin-)Papier; gefettetes Indigopapier; Desinfektionspapier; Schweißpapier; Fliegen- und Mottenpapier; Ozonpapier; Reagens- und anderes chemisches Papier; mit Guttaperchalösung, Leim, Gummi, Tragant, Stärke oder ähnlichen Stoffen bestrichenes oder gepudertes Papier, auch auf den so behandelten Stellen mit Harz, Oel, Wachs oder Kollodium gedeckt.
665a	Tüten, Beutel, Säcke, Faltbeutel und -schachteln.
665b	Briefumschläge, unbedruckt oder bedruckt.
666	Papierwäsche.
667	Briefpapier, -karten und -umschläge, in Behältnissen aus Papier, Pappe oder Holz.

Beantragte Aufhebung oder Herabsetzung des Zolles für Zeitungspapier in Dänemark.

Von Vereinigungen der Dänischen Presse ist der Antrag auf möglichst umgehende Aufhebung oder Herabsetzung des Zolles für Zeitungspapier gestellt worden. (Siehe Heft 48, S. 703, und Heft 46, S. 674.)

(Nach „Berlingske Tidende".)

Die Generalanmahnung von Beiträgen seitens der Reichsversicherungsanstalt.

Wie wir von verschiedenen Stellen erfahren, hat die Reichsversicherungsanstalt in den letzten Tagen des vergangenen Jahres angeblich rückständige Beiträge auch in solchen Fällen angemahnt, wo es jetzt schon offenbar ist, daß Beiträge überhaupt nicht zu zahlen sind. Eine Beunruhigung darüber, als ob die mit der Beitragseinzahlung betrauten Beamten etwas versäumt hätten, braucht zunächst noch nicht zu entstehen. Solche Anmahnungen werden sich alljährlich gegen Schluß des Jahres wiederholen. Die Reichsversicherungsanstalt scheint hiermit in allen den Fällen, wo ihr über die Be-

Digitized by Google

schäftigung von vielleicht versicherungspflichtigen Angestellten durch Vertrauensmänner, Arbeitnehmerverbände oder sonst wen Nachricht zugekommen ist, und wo sie noch nicht mit dem Arbeitgeber zwecks Einleitung von Ermittlungen in Verbindung getreten war, kurzerhand die Beiträge anzumahnen, während sie eine nähere Prüfung der Versicherungspflicht, falls inzwischen die Beiträge nicht eingehen, einer späteren Zeit vorbehält. Durch die Anmahnung der Beiträge erreicht aber die Reichsversicherungsanstalt eine Unterbrechung der gegen sie nach § 228 des Gesetzes wirkenden Verjährungsfrist. Hiernach verjährt der Anspruch auf Rückstände, soweit sie nicht absichtlich hinterzogen worden sind, in zwei Jahren nach Ablauf des Kalenderjahres der Fälligkeit. Dieser Termin ist jetzt zum erstenmal seit Bestehen der Angestelltenversicherung eingetreten. Beiträge, die während des Jahres 1913 fällig geworden und nicht bezahlt worden sind, müssen spätestens bis zum 31. Dezember 1915 angemahnt werden, sonst sind die den Versicherten wie der Reichsversicherungsanstalt unwiederbringlich verloren. Wir machen aber noch darauf aufmerksam, daß der Anmahnung von Beiträgen auch die Einleitung eines Streitverfahrens beim Rentenausschuß gleichsteht. Der Arbeitgeber also, der eine solche Mahnung nicht erhalten hat, muß gewärtig sein, daß ihm jetzt noch von einem Streitverfahren über Beiträge aus dem Jahre 1913 Kenntnis gegeben wird. Er kann aber alle Anträge der Reichsversicherungsanstalt zurückweisen, wenn ihm nicht gleichzeitig nachgewiesen wird, daß der Antrag vor dem 1. Januar 1916 gestellt ist. Andernfalls war die Verjährungsfrist abgelaufen und die Beiträge sind nicht mehr zwangsweise beitreibbar. Auch selbst, wenn der Arbeitgeber aus Rücksicht auf den Angestellten die Beiträge nachzahlen wollte, muß er den § 205 gegen sich gelten lassen, nach welchem Pflichtbeiträge zurückzuweisen sind, wenn sie nach Ablauf von zwei Jahren, falls aber die Beitragszahlung ohne Verschulden unterblieben war, nach vier Jahren seit der Fälligkeit entrichtet werden. M.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Infolge verringerter Nachfrage sind die Preise von Rohschwefel als auch von Raffinaden etwas zurückgegangen. Seewärts sind die Preise wegen der erhöhten Seefrachten und Versicherungen weiter gestiegen, so daß sich jetzt sehr selten Ablader und Nehmer für sizilianischen Schwefel finden; weil kaum noch ein Vorteil bei solchen Geschäften sich herausrechnen läßt und sich auch sehr selten bei der U-Boot-Gefahr Schiffahrtsgelegenheit findet. Was jetzt noch in Schwefel abgeschlossen wird, geht mit der Eisenbahn namentlich an italienische, französische, spanische und schweizerische Großhändler und diverse chemische Fabriken. Die Kohlennot ist noch immer sehr groß.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und unbestimmt. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	24.25
» » » » IIIa » »	24.05
» » » » IIIa ous » »	23.85
» » » » IIIa buona » »	23.75
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 80 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	27.15
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	27.95
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	28.25
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	28.55
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	28.75
» Floristella halbraff. gem. » » » »	27.65
» Rohschwefel gem. » » » »	26.95

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 11.25 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	17.65
» gemahlen » 5/8 »	18.65
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.45
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.45
» » » » » I	7.85
» » » » » II	7.45
» » » » » III	6.85
» » » » » IV	6.45
» » » » » V	5.85
» » » » » VI	5.45
» » weitere Nuancen 5.35 bis zu	4.85
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	18.35
» 35/37 % » Weichholz »	17.85
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	78.50
» Natron, » » »	68.50
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.25
» » gemahlen » »	8.75
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.35
» » » » gut	6.75
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.25
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	31.75
» » 60/62 % » » »	29.75

Basis: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Westfalen.

Der Geschäftsgang ist nach einigen Wochen der Ruhe und Zurückhaltung wieder entschieden lebhafter geworden. Die Nachfrage erstreckt sich in der Hauptsache wieder auf holzhaltige Druckpapiere. Der Verband Deutscher Druckpapierfabriken hatte an die größeren Verbraucher ein Rundschreiben gerichtet und darin ersucht, aus Zweckmäßigkeitsgründen schon jetzt den Bedarf für das ganze Jahr 1917 abzuschließen. Ein derartiger Abschluß hat in der Tat etwas für sich, sowohl für die Druckpapierfabriken, wie insbesondere für die Verbraucher, denn beiden ist das Disponieren erleichtert, wenn sie von langer Hand wissen, was sie herauszuarbeiten haben, anderseits, was ihnen zusteht. Ein Abschluß auf die lange Dauer eines Jahres hat eher für die Papierfabrikanten seine Gefahren, denn während des Krieges ist leider nicht mit geregelter Roh- und Halbstoffversorgung zu rechnen, und es kann sehr leicht

Digitized by Google

die Notwendigkeit eintreten, daß man schon vom zweiten Jahresviertel ab unter allen Umständen die Preise für holzhaltige, maschinenglatte Druckpapiere erhöhen müßte, dazu aber infolge des Abschlusses keine Möglichkeit hat, denn freibleibend hinsichtlich der Papierpreise in aufwärtsgehender Richtung wollen sich die Verbraucher nicht decken. Nun warnt aber auch der „Zeitungs-Verlag" in Nr. 2 vom 12. Januar die Zeitungsverleger, Papierabschlüsse auf ein ganzes Jahr vorzunehmen, wobei er darauf hinweist, daß durch die Kontingentierung den einzelnen Zeitungsverlegern die ihnen seitens der Kriegswirtschaftsstelle zugewiesenen Mengen Papier unter allen Umständen geliefert werden müßten und daher nur ein Abschluß auf höchstens ein Vierteljahr empfohlen werden könnte. Auf die Geschäftslage des Marktes in holzhaltigen Druckpapieren hat es ja nun keinen wesentlichen Einfluß, ob die Abschlüsse bereits jetzt über das ganze Jahr erteilt oder aber in vierteljährlichen Raten in Auftrag kommen; es kann hier lediglich festgestellt werden, daß die Bedarfsnachfrage nach holzhaltigen, maschinenglatten Druckpapieren in jüngster Zeit wieder ganz erheblich zugenommen hat, und zwar nicht allein für Zeitungsdruck, sondern für alle Besonderheiten, insbesondere auch erfreulicherweise für Massenreklame aller Art. Bei der Eindeckung kann man nun bemerken, daß durchweg nur der allerdringendste Bedarf eiligst bestellt wird; daß dieser aber bereits einen solchen Umfang annehmen konnte, das ist sehr erfreulich. Denn neben holzhaltigen Papieren für diesen Bedarf gehen Aufträge in Umschlägen, Prospekten, holzhaltigen besseren Papieren für Werkdruck und holzschliffreien Papieren einher, so daß die Papierfabriken durchweg gut mit Aufträgen versehen sind. Auch das Geschäft in den holzschliffreien Papieren hat sich wesentlich bessern können. Die vorübergehende Ermattung des Zellstoffmarktes ist wieder größerer Festigkeit gewichen und dies hat bewirkt, daß die Nachfrage nach holzschliffreien Papieren sofort dringlicher einsetzte. Diese Befestigung ist auch noch auf dem Markte für starkzellstoffhaltige Packpapiere zu verspüren, wie sich denn überhaupt die Verhältnisse auf dem Gebiete des Packpapiermarktes recht erfreulich gebessert haben. Auch der Pappenmarkt verkehrt neuerdings in ungewöhnlich fester Haltung. Die Nachfrage nach Maschinenlederpappen hat weiterhin erheblich zugenommen, so daß alle Bestellungen dringlich gemacht werden und sofortige Lieferungen fordern, wofür allerdings willig höhere Preise angelegt werden; überhaupt bewegen sich die Preise für braune Maschinenlederpappen in stramm aufwärtsgehender Richtung. Auch Handholzpappen sind rege gefragt und werden besser als bislang bezahlt.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Hamburg. Gebr. Rosenbaum, Papierwarenfabrik. Das Geschäft ist von dem Gesellschafter Gabriel Rosenbaum mit Aktiven und Passiven übernommen worden und wird von ihm unter unveränderter Firma fortgesetzt.

Pirna. Marie verw. Schreiber hat die Buchdruckerei, Buchbinderei und Papierhandlung ihres verstorbenen Mannes, des Buchbindermeisters Georg Schreiber, übernommen und führt sie unter der altbekannten Firma F. W. Schreiber weiter.

Hannover. G. Ohlekopf, Kartonnagenfabrik. Der Fabrikant Richard Ohlekopf ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Richard Ohlekopf ist erloschen.

Marienwerder (Westpr.) Die Kgl. Westpr. Hofbuchdruckerei des Herrn Richard Kanter jun. ging nach Ableben desselben in den Besitz seines Bruders, Herrn Fritz Kanter, über. Angegliedert wurde eine Buch- und Steindruckerei, eine Buchbinderei, Liniieranstalt sowie Buch-, Papier- und Schreibwarenhandlung.

Rudolstadt. Die Gewerkschaft Schwarzburger Saline kaufte die Papiersackfabrik Heinrich Boltze in Rudolstadt, um sie unter dem Namen „Deutsche Papiersackfabrik" weiterzuführen.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparate-Bauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Siegen. Fritz Kruse, Papier- und Schreibwarengroßhandlung. Der Ehefrau Elfriede Kruse ist Prokura erteilt.

Stettin. Louis Lindenberg, Dachpappenfabrik, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Otto Bahrt ist beendet. Kaufmann Paul Liese zu Stettin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Fiskeby (Schweden). Fiskeby Fabriksaktiebolag, welche mit 915 000 Kr. Aktienkapital Sulfiteinschlagpapier und Baupappe erzeugt, übernahm die Aktienmehrheit in der Zeitungs-, M. G. Cap- und Pergamyn-Papierfabrik Skärblacka (Aktienkapital 2 Mill. Kronen) mit der Verpflichtung, auch die übrigen Aktien zum gleichen Preise einzulösen. A.

Norrmark (Finnland). Bei der Holzschleiferei, Papier- und Kartonfabrik A. Ahlström, O.-Y., mit Sägeindustrie, jetzt auch Besitzer der Karhula O.-Y., beträgt das volleingezahlte Aktienkapital nunmehr 14 Mill. finn. Mark. A.

Olleschau (Mähren). Die Olleschauer Zigarettenpapierfabriksgesellschaft hat von ihrem Kapital eine Million Kronen abgeschrieben und wird die Dividendenzahlung aufnehmen.

Ramingstein Murtalbahn (Salzburg). Die der Firma Bernh. Funcke gehörige, in St. Andrä bei Tamsweg, Land Salzburg, gelegene Holzstoffabrik ist ab 1. Januar l. J. durch Pachtung in den Betrieb der Ramingsteiner Papierfabrik Gesellschaft m. b. H. übergegangen. Sitz der Geschäftsführung ist Ramingstein Murtalbahn, Land Salzburg.

Stockholm. Die Holzschliff-, Zellulose- und Papierausfuhrhandlung A. V. Holm, Blasieholmstorget, ging an eine Aktiengesellschaft mit 1 250 000 Kronen Aktienkapital über. Gründer sind A. V. Holm, Bankdirektor O. Holm in Jönköping, Ing. Erik Tamm u. a. A.

Stockholm. Cellulosabyran, Bröderna Hanson, wurde als beratendes Ingenieurbureau für die Zelluloseindustrie von Nils Knut Fredrik Hanson und K. Magnus Hanson, der als Direktor der von ihm erbauten Ulriksfors Sulfitaktiebolag abging, errichtet. A.

Wien. Unter Führung einiger Bankinstitute haben sich maßgebende Papierfabriken in Oesterreich-Ungarn vereinigt und ein Konsortium ins Leben gerufen, das eine eigene Zellulosefabrik zur Herstellung gebleichter und Sulfitzellulose gründen wird. Bisher ist ein Kapital von rund 3 Millionen Kronen gezeichnet worden. Die Errichtung des Unternehmens, dem die Form einer Aktiengesellschaft gegeben werden soll, wird in allernächster Zeit erfolgen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb: Herr Walter Braun, Kriegsfreiwilliger, Vizefeldwebel d. R. und Offiziersaspirant, Sohn des Fabrikbesitzers Heinrich Braun in Rochsburg, in der Nacht vom 20./21. Dezember v. J. als Führer einer Offizierspatrouille im Handgranatenkampf.

Vejle (Dänemark). Herr L. Bokkenheuser, seit 1888 als Betriebsleiter der Holzschleiferei Haraldskjär bei Vejle im Dienste der A.-S. De Forenede Papirfabriker, starb im Alter von 78 Jahren. A.

Brände.

Platten (Böhmen). In Salmtäl bei Platten kam in der ehemaligen Dubskyschen Holzschleiferei, die vor einem Jahre in das Eigentum des Fabrikanten Ernst Klug übergegangen ist, ein Brand zum Ausbruch, der das ganze Fabrikgebäude in Asche legte. Nur das Wohngebäude wurde erhalten. Holzvorräte sowie Vorräte fertiger Waren sind den Flammen zum Opfer gefallen.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Kl. wurden ausgezeichnet:

Herr Paul Eichler, Landsturmmann, Feuermann in der Patentpapierfabrik zu Penig;

Herr Adolf Simon, Zahlmeisterstellvertreter, Fabrikinspektor im Werke Cosel der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Stettin;

Herr Erich Tittel, Werkführer bei der Firma Brüder Kranz, k. k. Papierfabriken A.-G. in Voitsberg (Steierm.), Sohn des Herrn Direktor Clemens Tittel in Graz;

Herr Johann Hermann, Landsturmmann, Maschinenführer der Niederrheinischen Papier- und Pappenfabrik in Neuß a. Rh.;

Herr Friedrich Degen II, Krankenträger, Färbmaschinenführer der Firma C. F. Leonhardt Söhne, Papierfabrik in Crossen (Mulde).

Kriegsauszeichnungen. Von den zum Heeresdienst einberufenen Angestellten der Firma C. F. Leonhardt Söhne, Papierfabrik in Crossen (Mulde) erhielten: Julius Beck, Kontorist, die Württembergische Kriegsverdienstmedaille in Silber; Johannes Karg, Pionier, die Friedrich-August-Medaille in Bronze.

Verein der Beamten österr.-ungar. Papierfabriken. Der Verein der Beamten österr.-ungar. Papierfabriken versandte in Angelegenheit der Kriegsfürsorgeaktion des Vereines den Rechnungsabschluß über das Ergebnis derselben in den Jahren 1914/16. Die Hoffnung des Vereins, mit diesem Rechnungsabschluß auch die Kriegsfürsorgeaktion beendigen zu können, hat sich leider als trügerisch erwiesen; weil es der Feind so will, wütet der Krieg mit all seinem Jammer für den einzelnen und die Gesamtheit weiter und ungeschwächt fort. Grund genug für den Verein, auch weiter helfend einzugreifen. Die Vertrauensmännerversammlung des Vereins hat sohin beschlossen, der Anregung der Vereinsleitung Folge zu geben, von allen sonstigen Veranstaltungen abzusehen und die Kriegsfürsorgeaktion des Vereins im Interesse seiner der Kriegsdienstleistung unterliegenden Mitglieder auch weiterhin fortzusetzen. In Ausführung dieses Beschlusses erlaubt sich die Vereinsleitung, die höfliche Bitte zu stellen: es möchten dem „Vereine der Beamten österr.-ungar. Papierfabriken" auch pro 1917 für Kriegsfürsorgezwecke gütige Spenden zugewiesen werden.

Bammental. Am 1. Januar 1917 konnte Herr Direktor Ernst Freund, hier, auf seine 25jährige Tätigkeit in der Papier- und Tapetenfabrik Bammental A.-G., Bammental, zurückblicken.

Auszeichnungen. Anläßlich des Geburtstages Sr. Majestät des Königs von Bayern ist der 1. Vorstand der München-Dachauer-Aktiengesellschaft für Maschinenfabrikation in München, Kommerzienrat Hans Kullen, mit dem Verdienstorden vom Hl. Michael 4. Klasse mit der Krone, und der 2. Vorstand, Herr Friedrich Kaula, mit dem Titel Kommerzienrat ausgezeichnet worden.

Kriegsfürsorge. Eine freudige Ueberraschung wurde der Arbeiterschaft der Firma P. Piette, Papierfabrik in Marschendorf i. T., zum neuen Jahre zuteil, indem derselben, wie im vorigen Jahre, Kriegszulagen ausgezahlt wurden, die nach der Dauer der Dienstzeit abgestuft, eine Höhe bis zu 150 Kronen pro Arbeitskraft erreichten.

Jubiläum. Am 2. Januar d. J. konnte Herr Paul Klemm, Prokurist der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Stettin auf eine 25jährige ununterbrochene Tätigkeit in der Hauptgeschäftsstelle dieser Gesellschaft zurückblicken.

Digitized by Google

Ernennung zum Geheimen Kommerzienrat. Dem Gründer und Mitinhaber der Schweinfurter Präzisions-Kugellagerwerke Fichtel & Sachs, Herrn Kommerzienrat Ernst Sachs, Schweinfurt, ist der Titel eines Geheimen Kommerzienrates verliehen worden. Ernst Sachs ist einer der bedeutendsten Großindustriellen Süddeutschlands. Er schuf Mitte der neunziger Jahre mit seinem inzwischen verstorbenen Gesellschafter, Kommerzienrat Karl Fichtel, die Schweinfurter Präzisions-Kugellagerwerke Fichtel & Sachs, welche 1895 unabhängig von früheren, bald wieder aufgegebenen Anläufen anderer, die Fabrikation von Kugellagern begann und damit die Schweinfurter Kugellagerindustrie gründete. Die weltberühmt und vorbildlich gewordenen Schweinfurter Präzisions-Kugellagernaben Sachslager (auch F- und S-Lager genannt) und Torpedo-Freilaufnaben sind seine Schöpfungen. Er entwickelte sein Unternehmen zu hoher Blüte, so daß allein seine Schweinfurter Werke mehr als 6000 Beamte und Arbeiter beschäftigen. Dazu kommen die von ihm ins Leben gerufenen bedeutenden ausländischen Unternehmungen. Außerdem ist der Genannte in verschiedenen anderen industriellen Werken teils Mitinhaber, teils Aufsichtsratsmitglied. Er hat sich insbesondere auch um die Landesverteidigung durch Schaffung großer Anlagen für Waffen- und Geschoßherstellung sehr verdient gemacht. Ferner seien die umfangreichen Opfer, die er zur Linderung der Kriegsnot gebracht hat, erwähnt.

Auszeichnung von Beamten und Arbeitern der „Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke A.-G. Wie seit vielen Jahren üblich, so veranstaltete die „Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke Aktien-Gesellschaft, auch im vergangenen Jahre, kurz vor Ablauf desselben, ihren Arbeitern in den verschiedenen Werken eine würdige Weihnachtsfeier, bei welcher Gelegenheit sie wiederum eine ganze Anzahl Leute für 10-, 20- und 30jährige treue Dienste besonders auszeichnen konnte. Es handelte sich hierbei um 36 Leute mit 10jähriger, 9 Leute mit 20jähriger und einen Mann mit 30jähriger Dienstzeit. Im ganzen befinden sich bei „Feldmühle" in ihren Coseler und Liebauer Fabriken 343 Leute mit 10-, 44 Leute mit 20-, 5 Leute mit 25- und ein Mann mit 30jähriger Dienstzeit. — Die Jubilare wurden durch Ueberreichung der vom Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten gestifteten, geschmackvoll ausgestatteten Diplome sowie seitens der Firma durch Beifügung von Sparkassenbüchern mit namhaften Beträgen erfreut. — Auch hat „Feldmühle" ihren Beamten und Arbeitern Weihnachtsvergütungen als Teuerungszulagen gewährt, die die Gesamtsumme von rund 60 000 M. erreichten. — An Unterstützungen für im Felde stehende Beamte und Arbeiter sowie Zuwendungen im nationalen Interesse hat „Feldmühle" im verflossenen Jahre den Betrag von 185 000 M. und im ganzen dafür seit Beginn des Krieges die Summe von 466 000 M. ausgegeben.

Auch der Beginn des neuen Jahres war für „Feldmühle" Veranlassung, einen treuen Beamten auszuzeichnen. Herr Prokurist Paul Klemm sah am 1. Januar 1917 auf eine 25jährige Tätigkeit bei „Feldmühle" zurück. Den Gedenktag, den auch die Kollegen zu herzlichsten Glückwünschen und Ueberreichung eines wertvollen Geschenkes als Anlaß nahmen, krönte eine dem Ernst der Zeit entsprechende, aber der Bedeutung des Tages würdige Feier. Der anwesende Generaldirektor der Firma, Herr Kommerzienrat Dr. Gottstein, gedachte in Worten der Anerkennung und des Dankes sowie durch Ueberreichung eines Ehrengeschenkes seitens der Gesellschaft, der vom Jubilar treu geleisteten Dienste, und teilte mit, daß der Aufsichtsrat den Jubilar durch Bewilligung einer namhaften Summe als Jubiläumsgeschenk noch besonders ausgezeichnet habe.

Weihnachts- und Jubiläumsfeier. Eine einfache, würdige Weihnachts- und Jubiläumsfeier wurde von der Firma Prause & Co., Papier- und Pappenfabrik, Neuweistritz, veranstaltet. Direktor Schneider verglich mit beherzten, markigen Worten das Personal mit einer großen Familie, welche, wie eine solche, brüderlich zusammenarbeiten soll, und überreichte dem Holländermüller Ernst Grunwald, Altweistritz, für 25jährige treue Dienste das Diplom des Vereins deutscher Papierfabrikanten, während durch Buchhalter Triebs dem Jubilar ein ansehnliches Geldgeschenk der Firma übermittelt und hierbei die Glückwünsche der Beamten und Mitarbeiter überbracht wurden. Das Arbeitspersonal erhielt einen Geldbetrag als Weihnachtsgabe. Nachdem die Direktion und die Arbeiterschaft das Gelöbnis gemacht hatten, in guten und bösen Tagen treu zur Firma zu halten, sowie im Sinne des Vaterlandes mit allen Kräften durchzuhalten, schloß die schlichte Feier, welche von dem guten Einvernehmen zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern Zeugnis ablegte. Es stehen schon Jubilare mit über 40jähriger Arbeitszeit im Dienste der Firma.

Unfall. Kürzlich ist in Wiedes Papierfabrik in Blankenstein der jugendliche Arbeiter Ranker dadurch verunglückt, daß er einen abgenommenen Riemen zur Schaukel umformte, sich dann hineinsetzte und nach kurzem Schaukeln von dem sich aufwickelnden Riemen gegen die Decke geschleudert wurde, so daß der Tod augenblicklich eintrat.

Bücherschau

Die wirtschaftlichen Fragen der Zeit. Von Oekonomierat Dr. phil. h. c. Hoesch, Mitglied des Hauses der Abgeordneten. Verlag von Reimer Hobbing in Berlin. 1916. Der Verfasser geht davon aus, daß das Mißverstehen zwischen den einzelnen Gruppen der schaffenden Stände für die weitere Zukunft Sorge bereiten muß und nicht als eine natürliche Begleiterscheinung unserer wirtschaftlichen Entwicklung hingenommen werden darf. Der Verfasser hält für das Schwerwiegendste hierbei die Tatsache, daß die große Masse der Verbraucher das Verständnis für die Verhältnisse der hauptsächlichsten inländischen Nahrungsmittelerzeugung in bedenklicher Weise verloren habe und hält es für Pflicht, das Volk immer mehr davon zu überzeugen, daß die Landwirtschaft fürderhin als Sache der gesamten Nation, nicht eines einzelnen Berufsstandes,

Digitized by Google

anzusehen und zu behandeln sei. Als einen Beweis für den Aufschwung der deutschen Industrie in den letztberechneten 20 Jahren und das siegreiche Vordringen unserer Industrie im Konkurrenzkampf gegen ehemals weit überlegene Handelsstaaten gibt der Verfasser Zahlen und als Nachweis dafür, daß es keineswegs auf handels- und zollpolitische Ueberlegenheit zurückzuführen ist, wenn die deutsche Industrie sich im Auslande die Bahnen für einen erweiterten Absatz ihrer vermehrten Erzeugung freimachte, führt er die deutsche Papierindustrie an. Er kommt durch seine eingehenden Feststellungen und Betrachtungen, wobei er den Grundgedanken seiner Arbeit vorzüglich durchführt, zu einem erfreulichen Ausblick für die deutsche Landwirtschaft und Industrie, namentlich unter Berücksichtigung der während des Krieges gemachten bedeutenden Errungenschaften und für das Durchhalten. Selbst der, welcher dem Verfasser nicht in allen seinen Erwägungen und Schlußfolgerungen beistimmt, wird durch das Buch „Die wirtschaftlichen Fragen der Zeit" Anregungen und Aufklärungen erhalten, die es wünschenswert machen, daß es in weiten Kreisen gelesen wird.

Wiedergewinnung der freien SO_2 aus Uebertreibegasen und Uebertreibelaugen beim Kochen von Sulfitzellstoff. Von Ing. Anton D. J. Kuhn, Sacrau. Ueber die Wiedergewinnung der freien SO_2 aus Uebertreibegasen und Uebertreibelaugen sind bisher nur dürftige Mitteilungen veröffentlicht und eine Gesamtanlage weder beschrieben, noch durch Zeichnungen veranschaulicht worden. In der vorliegenden Arbeit sind die verschiedensten Ausführungen berücksichtigt worden, um den Zellstoff-Fabrikanten die Möglichkeit zu bieten, vergleichende Betrachtungen anstellen zu können und sie vielleicht zu Umänderungen zu veranlassen, die große Schwefelersparnisse mit sich bringen können.

Die als Sonderabdruck erschienene Abhandlung kann, soweit der Vorrat reicht, durch den Verfasser gegen Einsendung von 20 Pf. in Briefmarken bezogen werden.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung fürBuchgewerbe und Graphik Leipzig1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Tüchtige, erfahrene, militärfreie

Papiermaschinenführer

werden zum sofortigen Eintritt gesucht. — Ebenso ein zuverlässiger

Maschinenmeister,

der mit elektrischer Kraftanlage vollständig vertraut ist und selbständig Reparaturen ausführt.

Angebote mit Gehaltsansprüchen und Zeugnisabschriften an

Otto Günther, Papierfabrik, Greiz.

Wir kaufen

Gelegenheitsposten in Abfall- und chemischen Produkten.

Morton & Morton, Leipzig 25.

Abzugeben, Freisein vorbehalten:

Einige tausend Kilo

Gelatine-Abfälle, schwarz.

Etwa 1000 Kilo

Prima Knochenleim, hell.

W. A. F. Gielow, Hamburg 4.

Gesucht

Treibriemen, Elektromotor,

ein 2—6 PS, 10—15 PS, 20—70 PS.

Wir bitten jedoch um genaue Angabe des Fabrikats sowie der auf der Blechmarke des Motors stehenden Auszeichnung. Bei Treibriemen bitte auch Breite, Länge und Stärke anzugeben, sowie äußerste Preise. Angebote an „Spirale" **Radreifenfabrik,** Berlin, **Oranienstraße 183.**

Bewerbungen

um gut bezahlte Stellungen,

in dieser Zeitschrift veröffentlicht, führen schnell zum Erfolge.

Wir suchen für unsere im Bau begriffene Natron-(Sulfat-)Zellulosefabrik zum ehesten Antritt einen **tüchtigen**

Betriebsleiter.

Den Angeboten bitten wir Zeugnisabschriften und eine Schilderung des Lebenslaufes beizufügen.

Böhmisch-Krummauer Maschinenpapier-Fabriken Ignaz Spiro & Söhne, Krummau in Böhmen.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

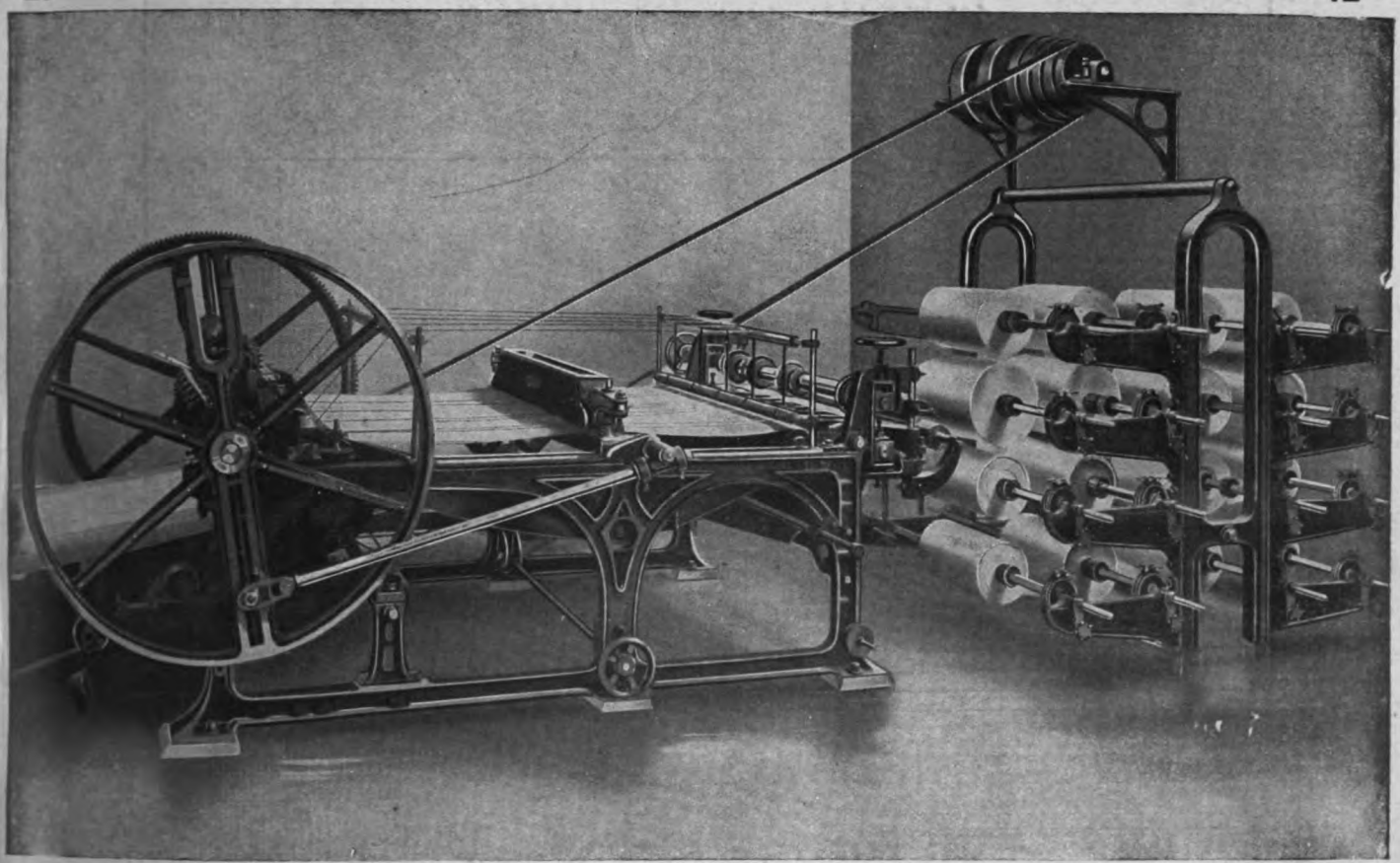
GENERAL LIBRARY
FEB 8 1920
UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 4. Berlin, 26. Januar 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Biebrich am Rhein

Wir haben unseren Betrieb in allen Abteilungen aufrecht erhalten und sind daher auch während des Krieges für Lieferungen und Bau-Ausführungen leistungsfähig.

THONWERK BIEBRICH AKT.-GES.

Chamottefabrik

Hochfeuerfeste und säurebeständige Produkte

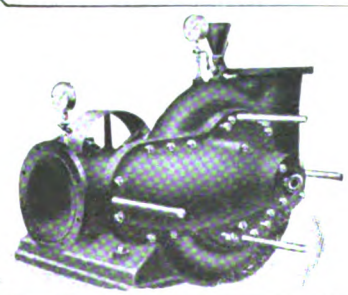
Bau kompletter Ofen-Anlagen.

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Holländer, Kollergänge, Kugelkocher, Kartonklebmaschinen, Rund-u. Langsiebmaschinen. Zellulosewattemaschinen, Selbstabnahmemaschinen, Bischoff-Rollmaschinen, Telegraphen- u. Kabelpapier-, Roll- u. Schneidmaschinen, Satinierwerke, Längs- u. Querschneider, Feuchtapparate, Sortierapparate, Raffineure **Neu- und Umbauten, Walzenschleifen, Knotenfangplatten, Papierwalzen**

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen

für unreine, schlammige Flüssigkeiten, Abwässer usw.

leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder. Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 26. Januar 1917 | Heft 4

Inhalt:

Seite		Seite	
42—45	Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen		Druckpapier nebst Kommentar — Lage der Papierfabrikation in Norwegen — Verein deutscher Papiergarn-Spinnereien — Ausnahmen von dem Zahlungsverbote gegen Italien zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes — Zolltarifentscheidungen
45—46	Patent-Umschau	49—50	Marktberichte: Berlin — Schlesien — Süddeutschland
46	Neuheiten in Schreibwaren	50—52	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
47—49	Wirtschaftlicher Teil: Bestellung auf Sonderdrucke — Zur Verwendung von Kriegsbeschädigten — Fuhrlöhne für Holz — Herausgabe einer Sammlung der Vorschriften über		

Bekanntmachung

für die Mitglieder der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Diejenigen Mitglieder der Genossenschaft, welche mit der Einreichung des **Lohnnachweises für 1916** noch im Rückstande sind, ersuchen wir hierdurch, den Lohnnachweis umgehend, **spätestens bis zum 12. Februar d. Js.**, gemäß § 750 der Reichs-Versicherungsordnung an den Vorstand ihrer Sektion **einzusenden.** In denjenigen Fällen, in denen die Unternehmer infolge Einziehung zum Heeresdienst den Lohnnachweis nicht selbst einreichen können, muß dies seitens der Angehörigen innerhalb der vorgeschriebenen Frist geschehen. Sollte den Angehörigen in einzelnen Fällen die Ausfüllung des Lohnnachweisvordrucks nicht möglich sein, so ist hiervon der zuständigen Sektion **alsbald** Kenntnis zu geben unter Angabe der Zahl der im Jahre 1916 beschäftigten Gesellen, Lehrlinge usw., sowie der von diesen geleisteten Arbeitstage. Falls der Betrieb eines Mitgliedes im Jahre 1916 gänzlich eingestellt war, bzw. Hilfspersonen nicht beschäftigt wurden, ist gemäß § 31 der Satzung bis zu dem eingangs erwähnten Zeitpunkt Fehlanzeige zu erstatten.

Im Falle der Nichteinreichung des Lohnnachweises oder der Fehlanzeige müßte die schätzungsweise Lohnfestsetzung durch die Sektion erfolgen, gegen die nach § 758 Absatz 3 der Reichs-Versicherungsordnung eine Beschwerde nicht zulässig ist, selbst wenn der von der Sektion festgesetzte Lohnbetrag die Summe des anrechnungsfähigen Entgelts übersteigen sollte.

Gleichzeitig machen wir darauf aufmerksam, daß diejenigen Mitglieder, welche den Lohnnachweis oder die Fehlanzeige innerhalb der gesetzlichen Frist nicht einreichen, gemäß § 909 der Reichs-Versicherungsordnung in eine Geldstrafe bis zu 300 Mk. genommen werden können.

Mainz, den 15. Januar 1917.

Der Vorstand der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

A. Schinkel, Vorsitzender.

Digitized by Google

Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen.

Von Ingenieur Hermann Rappold.

(Fortsetzung aus Heft 3, 1917.)

II. TEIL.

Kraftbedarfsberechnung.

I. Allgemeines.

Um den Kraftbedarf einer Papiermaschine zu bestimmen, müssen sämtliche auftretende Reibungswiderstände berechnet werden. Dies ist jedoch so umständlich, daß bei Konstruktion oder Umbau einer Maschine nicht immer diese Berechnung durchgeführt werden kann. Die im Laufe dieser Abhandlung aufgeführten Tabellen über berechnete Drehmomente sollen daher als Hilfsmittel dienen, um für Papiermaschinen der verschiedensten Arbeitsbreiten und Gruppierungen den Kraftbedarf festzustellen, auch für solche, die von den angeführten Arbeitsbreiten abweichen. Man hat in diesem Falle die angegebenen Drehmomente der am nächsten liegenden Dimensionen im Verhältnis der Abweichung nach unten oder oben zu korrigieren.

Von ein und derselben Gruppe einer Papiermaschine ist das Drehmoment verschieden, je nachdem es am Vorgelege oder an den durch Uebersetzung angetriebenen Zylindern bzw. der Walze gemessen wird. Die Größe des Drehmomentes ist abhängig von der Tourenzahl, welche die das Drehmoment zu übertragende Welle macht, und zwar wächst es bei Verkleinerung der Tourenzahl und vermindert sich bei Erhöhung derselben. Daraus geht hervor, daß die Drehmomente von verschiedenen Gruppen nicht addiert werden können, wenn die Tourenzahlen verschieden sind. Es sind daher sämtliche Drehmomente auf die gleiche Tourenzahl umzurechnen. Da letztere beim Papiermaschinenantriebe aber variabel ist, so bezieht man die Drehmomente am besten auf die ideelle Tourenzahl $n_i = 1$ und nennt dieses Drehmoment das ideelle Drehmoment M_J.

Das wirkliche oder effektive Drehmoment einer beliebigen Gruppe ist nun

$$Md = \frac{M_J}{n_i} \qquad \text{Formel 10}$$

ferner

$$M_J = Md \cdot n_i \qquad \text{Formel 10a}$$

Der Kraftbedarf einer Arbeitsmaschine kann nun allgemein nach der Formel berechnet werden

$$N = \frac{Md \cdot n}{71620} \qquad \text{Formel 11}$$

worin N = Kraftverbrauch in PS und n = Tourenzahl pro Minute ist.

Setzt man in obiger Formel 11 für n die ideelle Tourenzahl $n_i = 1$, welche wie oben bemerkt, auf 1 Meter Papiergeschwindigkeit bezogen ist, und für M das ideelle Drehmoment M_J, so ergibt sich der Kraftbedarf für 1 Meter Papiergeschwindigkeit mit

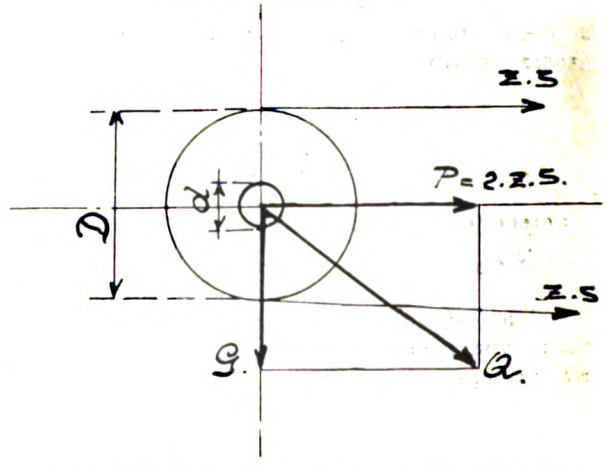
$$N_1 = \frac{M_J}{71620} \qquad \text{Formel 12}$$

Multipliziert man diesen Wert mit der Papiergeschwindigkeit v, so erhält man den effektiven maximalen Kraftbedarf

$$Ne = \frac{M_J}{71620} \cdot v \qquad \text{Formel 13}$$

Der nach Formel 13 berechnete Wert stimmt mit den praktischen Ergebnissen überein, wie auch die Beispiele im Anhang zeigen. Anders verhält es sich mit dem Kraftverbrauch bei der minimalen Papiergeschwindigkeit.

Figur 4.



In der Paxis hat sich gezeigt, daß dieser bedeutend größer ist als der theoretisch festgestellte Wert. Es können folgende Erfahrungswerte zu Grunde gelegt werden:

Ist T das Variationsverhältnis (z. B. $T = 1/10; 1/5$), so wird der Kraftbedarf bei der minimalen Papiergeschwindigkeit um $\frac{5}{T}$ % größer, wie Formel 13 ergibt, also

$$N_{min} = \frac{M_J}{71620} \cdot v_{min} + \frac{5}{T} \frac{M_J}{100 \cdot 71620} \cdot v_{min}$$

oder $$N_{min} = \frac{M_J}{71620} \cdot v_{min} \left(1 + \frac{0{,}05}{T}\right) \qquad \text{Formel 14}$$

2. Drehmomente für Siebpartie und Gautschpresse.

a) Brustwalze.

Wird der Siebzug bei der Brustwalze mit z = 1 kg pro Zentimeter Siebbreite angenommen, so ergibt sich die Belastung der Brustwalzenzapfen infolge des Siebzuges aus

$$P = 2 \cdot z \cdot S = 2\,S$$

Digitized by Google

worin S = Siebbreite in Zentimeter ist. Berücksichtigt man noch das Gewicht G der Brustwalze, so ist nach Figur 4 $Q^2 = P^2 + G^2$ (laut Pythagoräischem Lehrsatz) und daraus

$$Q = \sqrt{P^2 + G^2}$$

worin Q der Gesamtzapfendruck ist.

In vorstehende Gleichung den Wert für P eingesetzt, ergibt

$$Q = \sqrt{4 \cdot S^2 + G^2} \qquad \text{Formel 15}$$

Wenn nun der Zapfendurchmesser = d und der Reibungskoeffizient $\mu = 0{,}04$ ist, so ist das Reibungsmoment

$$M_d = Q \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d}{2}$$

laut Formel 2 ist ohne Berücksichtigung der Voreilung die ideelle Tourenzahl der Brustwalze, auf welche das Reibungsmoment M_d bezogen ist

$$n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$$

worin D der Durchmesser der Brustwalze ist.

Nach Formel 10a ist nun

$$M_J = M \cdot n_i$$

in diese Gleichung die Werte für n_i und M eingesetzt, ergibt

$$M_J = \cdot\, Q\, 0{,}04 \cdot \frac{d}{2} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \quad \text{oder}$$

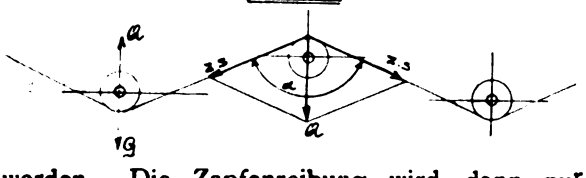
$$M_J = 0{,}64 \cdot \frac{Q \cdot d}{D} \qquad \text{Formel 16}$$

(berechnete Werte von M_J siehe Tabelle 2).

b) Registerwalzen und Niveauwalzen.

Das Gewicht des Siebtuches und der Stoffbahn, von welchem auf die einzelne Walze nur ein geringer Teil entfällt, kann vernachlässigt

Fig. 5.



werden. Die Zapfenreibung wird dann nur hervorgerufen durch das Eigengewicht der Walze.

Ist d der Zapfendurchmesser in Zentimetern, D der Walzendurchmesser in Zentimetern, $\mu = 0{,}04$ der Reibungskoeffizient und G das Gewicht der Walze, so kann hier die Formel 16 mit sinngemäßer Abänderung angewendet werden. Es wird das ideelle Drehmoment

$$M_J = 0{,}64 \cdot \frac{G \cdot d}{D} \qquad \text{Formel 17}$$

c) Siebleitwalzen.

Es sei Q der Zapfendruck in Kilogramm, z der Siebzug = 1 kg pro Zentimeter Siebbreite, S die Siebbreite in Zentimetern, $\mu = 0{,}04$, der Reibungskoeffizient für den Zapfen und $\alpha = 165°$ der Umspannungswinkel der Leitwalzen (siehe Fig. 5). Das Eigengewicht der Leitwalzen kann vernachlässigt werden, da es teilweise vom Siebzuge aufgenommen wird und die Zapfen dadurch entlastet werden.

Der Zapfendruck ist laut graphischer Berechnung

$$q \cong 0{,}25 \text{ kg pro 1 cm Siebbreite}$$

also die Gesamtzapfenbelastung

$$Q = S \cdot q = 0{,}25 \cdot S.$$

Die Formel 16 auf diesen Fall angewendet, ergibt

$$M_J = 0{,}64 \cdot \frac{Q \cdot d}{D} = 0{,}64 \cdot \frac{0{,}25 \cdot S \cdot d}{D} \quad \text{oder}$$

$$M_J = 0{,}16 \cdot \frac{S}{D} \qquad \text{Formel 18}$$

d) Saugkästen.

Der Reibungskoeffizient zwischen Metalltuch und Hartholz ist $\mu = 0{,}09$ (laut Versuch des Verfassers).

Der durchschnittliche Flächendruck auf das Sieb über der Saugplatte kann mit p = 0,05 kg pro 1 qcm angenommen werden, wobei sämtliche Saugverluste berücksichtigt sind. Ist nun die freie Saugfläche bei Saugern mit Lattenbelag die Hälfte und bei solchen mit Plattenbelag $^1/_3$ der Saugkastenoberfläche, so wird der Gesamtnormaldruck bei Saugern mit Lattenbelag

$$Q = \frac{1}{2} \cdot B \cdot b \cdot 0{,}05 = 0{,}025 \cdot B \cdot b \;\ldots\; a)$$

Bei Saugern mit Plattenbelag

$$Q = {}^1/_3\, B \cdot b \cdot 0{,}05 = 0.016\, B \cdot b \;\ldots\; b)$$

Hierin ist Q = Flächendruck in kg pro qcm,
B = beschnittene Arbeitsbreite und
b = Breite des Saugers in cm.

Der Reibungswiderstand ist

$$W = \mu \cdot Q = 0{,}09 \cdot Q \;\ldots\ldots\; c)$$

Dieser Widerstand wird mittels des Siebes auf die Peripherie der unteren Gautschwalze übertragen und bewirkt hier ein Drehmoment von

$$M_d = W \cdot D_1 \;\ldots\ldots\ldots\; d)$$

wenn D_1 der Durchmesser der unteren Gautschwalze ist. Nach Formel 10a ist

$$M_J = M_d \cdot n_i \;\ldots\ldots\ldots\; e)$$

Ferner nach Formel 2

$$n_i = \frac{100}{D_1 \cdot \pi} \;\ldots\ldots\ldots\; f)$$

Den Wert der Gleichung „d" und „f" in Gleichung „e" eingesetzt, ergibt

$$M_J = W \cdot D_1 \cdot \frac{100}{D_1 \cdot \pi} \cong 32 \cdot W$$

Hierin den Wert von W nach Gleichung „c" eingesetzt, wird

$$M_J = 0{,}09\, Q \cdot 32 \cong 2{,}9\, Q \;\ldots\ldots\; g)$$

In Gleichung „g" den Wert von Q nach Gleichung „a" eingesetzt, ergibt das ideelle Drehmoment für Sauger mit Lattenbelag

$$M_J = 2{,}9 \cdot 0{,}025 \cdot B \cdot b \text{ oder}$$
$$M_J = 0{,}072 \cdot B \cdot b \qquad \text{Formel 19}$$

Wenn man in Gleichung „g" den Wert von Q nach Gleichung „b" einsetzt, so ergibt sich das ideelle Drehmoment für Sauger mit Plattenbelag

Digitized by Google

$M_J = 2{,}9 \cdot 0{,}016 \cdot B \cdot b$ oder
$M_J \cong 0{,}046 \cdot B \cdot b$ Formel 20

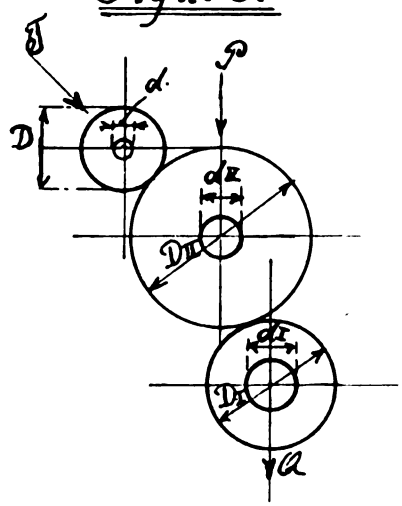
e) Gautschpresse.

Bei der Gautschpresse sind drei Drehmomente zu berechnen, und zwar:

M_{dI} = Reibungsmoment der unteren Walzenzapfen,
M_{dII} = Reibungsmoment der rollenden Reibung zwischen unterer und oberer Gautschwalze,
M_{dIII} = Reibungsmoment der oberen Walzenzapfen.

Außerdem ist noch das Drehmoment des Kittnerschabers zu berücksichtigen, wo solcher vorhanden ist. Berechnung desselben siehe nächster Abschnitt.

Figur 6.



Ist G_I = Gewicht der unteren Walze,
G_{II} = Gewicht der oberen Walze,
T = Gewichtsbelastung in Kilogramm auf die Zapfen der Schaberwalze,
P = Gewichtsbelastung auf den oberen Walzenzapfen,
G_{III} = Gewicht der Schaberwalze,
d_I = Durchmesser der unteren Walzenzapfen,
d_{II} = Durchmesser der oberen Walzenzapfen

und $Q = G_I + G_{II} + P + G_{III} + T$

der Zapfendruck der unteren Walzenzapfen, so ist

$$M_{dI} = Q \cdot \mu \cdot \frac{d_I}{2} \quad \ldots\ldots\ldots \text{a)}$$

worin der Reibungskoeffizient der gleitenden Reibung $\mu = 0{,}04$ zu setzen ist, dabei ist angenommen, daß sämtliche Gewichte und Belastungen vertikal wirken, was zwar mit der Wirklichkeit nicht vollständig übereinstimmt, jedoch am Resultat keinen wesentlichen Fehler ergibt.

Nach Formel 10a ist das ideelle Drehmoment

$$M_J = M_d \cdot n_i \quad \ldots\ldots\ldots \text{b)}$$

nach Formel 2 die ideelle Tourenzahl:

$$n_i = \frac{100}{D_I \cdot \pi} \quad \ldots\ldots\ldots \text{c)}$$

Die Werte der obigen Gleichungen „a" und „c" in Gleichung „b" eingesetzt, ergibt

$$M_{JI} = Q \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d_I}{2} \cdot \frac{100}{D_I \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_{JI} = 0{,}64 \frac{d_I}{D_I} \cdot Q \qquad \text{Formel 21}$$

Das Reibungsmoment der rollenden Reibung wird

$$M_{dII} = f \cdot (P + G_{II} + T + G_{III}) \quad \ldots \text{a)}$$

worin für den Reibungskoeffizient der rollenden Reibung „f" = 0,02 gesetzt wird.

Laut Formel 10a bezw. 2 ist

$$M_J = M_d \cdot n_i \quad \ldots\ldots\ldots \text{b)}$$

$$\text{und } n_i = \frac{100}{D_I \cdot \pi} \quad \ldots\ldots\ldots \text{c)}$$

Daraus ergibt sich bei Einsetzung der Werte von Gleichung „a" und „c" in Gleichung „b"

$$M_{JII} = f \cdot (P + G_{II} + T + G_{III}) \cdot \frac{100}{D_I \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_{JII} = 0{,}64 \frac{P + G_{II} + T + G_{III}}{D_I} \qquad \text{Formel 22}$$

Ist kein Kittnerschaber vorhanden, so fallen die Werte T und G aus Formel 22 fort.

Ebenso ist in diesem Falle G_{III} bei Bestimmung von „Q" in Formel 21 fortzulassen.

Das Reibungsmoment an den oberen Walzenzapfen wird

$$M_{dIII} = P \cdot \mu \cdot \frac{d_{II}}{2} \quad \ldots\ldots\ldots \text{a)}$$

worin d_{II} = Zapfendurchmesser der oberen Walze und $\mu = 0{,}04$ ist.

Vorstehende Gleichung „a" mit $n_i = \frac{100}{D_{II} \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt

$$M_{JIII} = P \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d_{II}}{2} \cdot \frac{100}{D_{II} \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_{JIII} = 0{,}64 \cdot \frac{d_{II} \cdot P}{D_{II}} \qquad \text{Formel 23}$$

f) Kittnerschaber.

Hier treten folgende Reibungsmomente auf:

M_{dI} = Drehmoment der rollenden Reibung zwischen Schaberwalze und oberer Gautschwalze,
M_{dII} = Drehmoment der gleitenden Reibung am Schaberwalzenzapfen,
M_{dIII} = Drehmoment der gleitenden Reibung zwischen Schaberbrett und Walze.

Es bezeichnet:

G_{III} = Gewicht der Schaberwalze,
T = Gewichtsbelastung der Schaberwalze,
D = Durchmesser der Schaberwalze in Zentimetern,
D_{II} = Durchmesser der oberen Gautschwalze in Zentimeter,
d = Zapfendurchmesser der Schaberwalze in Zentimetern,
O = Anpreßdruck des Schaberbrettes.

Dann ist

$$M_{dI} = \mu \cdot (G_{III} + T)$$

Digitized by Google

diesen Wert mit $n_i = \frac{100}{D\,\pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_J = \mu\,(G_{III} + T) \cdot \frac{100}{D_{II} \cdot \pi}$$

Darin $\mu = 0{,}02$ eingesetzt, wird

$$M_{JI} = 0{,}64 \cdot \frac{G + T}{D_{II}} \qquad \text{Formel 24}$$

Das Reibungsmoment am Zapfen der Schaberwalze ist

$$M_{dII} = \mu \cdot T \cdot \frac{d}{2}$$

Diesen Wert mit

$$n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$$

multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_{JII} = \mu \cdot T \cdot \frac{d}{2} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi}$$

Für den Reibungskoeffizient $\mu = 0{,}04$ gesetzt, wird

$$M_{JII} = 0{,}64 \cdot \frac{T}{D} \qquad \text{Formel 25}$$

Die Reibung zwischen Schaberbrett und Schaberwalze ergibt ein Reibungsmoment von

$$M_{d\,III} = O \cdot \mu \cdot \frac{D}{2}$$

worin $\mu = 0{,}4$ zu setzen ist.

Obige Gleichung mit

$$n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$$

multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_{JIII} = O \cdot 0{,}4 \cdot \frac{D}{2} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \quad \text{oder}$$

$$M_{JIII} = 6{,}4 \cdot O \qquad \text{Formel 26}$$

(Fortsetzung folgt.)

· PATENT- UMSCHAU ·

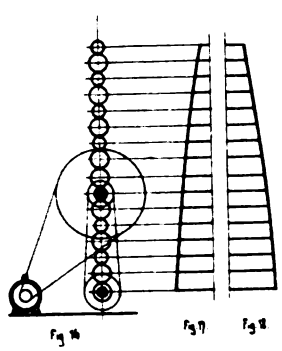
Vielwalziger Kalander mit Antrieb auf eine Mittelwalze.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 3, 1917.)

Fig. 16 zeigt einen sechzehnwalzigen Kalander gemäß der Erfindung mit Antrieb auf eine Mittelwalze (auf die siebente von unten) und einer in Kugellagern laufenden Unterwalze; Antriebswalze und unterste Walze derart miteinander verbunden, daß die Antriebswalze die unterste Walze unter Kräfteaufwand antreibt.

Fig. 17 zeigt die zugehörigen Umfangsgeschwindigkeiten.

Fig. 18 zeigt die entsprechenden Mitnahmekräfte.



Es sei angenommen, daß in Fig. 1 die Walze *d* von außen angetrieben werde, dann müssen die nach beiden Seiten liegenden Walzen von der Antriebswalze *d* aus durch das Papier hindurch mitgenommen werden. Da sämtliche Walzen einen Reibungswiderstand in ihren Lagern zu überwinden haben und vor allen Dingen die Außenwalzen einen großen Reibungswiderstand besitzen, so ergibt sich selbstverständlich eine fortlaufende Abnahme der Umfangsgeschwindigkeiten von der Antriebswalze aus nach oben und unten. Da der Antrieb von Walze zu Walze nur durch das Papier hindurch vermittelt werden kann, so muß die Papiergeschwindigkeit bei der Walze *c* mindestens die Geschwindigkeit der Walze *b* besitzen und an der Walze *e* gleichfalls die Geschwindigkeit der Walze *f* bestehen, d. h. es muß über die Antriebswalze hinweg eine Zunahme und dann wieder eine Abnahme der Papiergeschwindigkeit erfolgen. Wie die Aenderungen der Papiergeschwindigkeiten auf den Walzen und zwischen den Walzen verlaufen, ist bisher nicht festgestellt. In Fig. 2 sind die Linien *B* und B_1 als Grenzwerte eingetragen, in Wirklichkeit dürfte die Geschwindigkeitsänderung nach Linie B_2 in Fig. 3 verlaufen. Die bisher ausgeführten Kalander mit vielen Walzen haben alle den Antrieb auf eine der Mittelwalzen, wie solches in der Einleitung begründet wurde. Es ergibt sich dann die in Fig. 1 bis 3 dargestellte Geschwindigkeitsänderung in den Walzen und damit im Papier. Die Fig. 4 bis 15 zeigen, wie bei den bisherigen Ausführungen Mitnahmekräfte gleich Papierbeanspruchungen und Umfangsgeschwindigkeiten sich einstellen. Hierbei ergibt sich, daß bei allen diesen Einrichtungen die charakteristische Abnahme der Umfangsgeschwindigkeiten von der Antriebswalze nach abwärts sich einstellt. Die graphischen Darstellungen der Umfangsgeschwindigkeiten und der Papierbeanspruchungen der beigefügten Zeichnung sind derart entstanden, daß von einer senkrechten Linie aus die den einzelnen Walzen entsprechenden Größen nach links und rechts aufgetragen und dann durch eine Linie verbunden sind.

Das Schema eines Kalanders gemäß der Erfindung zeigt Fig. 16. Der Antrieb, die Walzenzahl und deren Lagerungen stimmen überein mit den in Fig. 4 und Fig. 10 dargestellten Kalandern. Mit Fig. 10 hat Fig. 16 außerdem gemeinsam, daß vom Antrieb aus ein Riementrieb nach der Unterwalze geht. Während aber bei den Kalandern gemäß Fig. 4 nicht ge-

Digitized by Google

nügend große Mitnahmekräfte auftreten, um die erforderliche Glättwirkung zu erzeugen, wird diese gemäß Fig. 10 dadurch erzielt, daß die Unterwalze vom Antrieb aus durch einen Riementrieb abgebremst wird; es wird also von der Unterwalze überschüssige Arbeit dem Antrieb zugeführt, während gemäß Fig. 7 die überschüssige Arbeit nutzlos abgebremst wird.

Die Erfindung benutzt an und für sich bekannte Mittel, fügt sie aber zu einer neuen Kombination derart zusammen, daß ein gleichbleibender, gleichgerichteter Satinageeffekt von der Oberwalze bis zur Unterwalze selbst bei einem sechzehnwalzigen Kalander erzielt wird, indem der Unterwalze nicht Arbeit entzogen wird, sondern noch weitere Arbeit künstlich zugeführt wird, so daß die Umfangsgeschwindigkeiten sich einstellen gemäß Fig. 18.

Fügt man zu diesem Antrieb noch die an und für sich bekannte Einrichtung hinzu, das Uebersetzungsverhältnis beliebig regeln zu können, so hat man es in der Hand, den Satinageverlauf im Kalander in weitgehendsten Grenzen regeln zu können.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55f. 11. H. 70 723. Arthur Heller, Königinhof a. Elbe. Verfahren zur Herstellung von wasserbeständigem Papier, Papiergewebe und ähnlichen Stoffen. 8. 8. 16.

2. Zurücknahme von Anmeldungen.

Die folgenden Anmeldungen sind vom Patentsucher zurückgenommen.

55f. K. 59 463. Verfahren zur Erzeugung durchscheinender Stellen in Papier zur Herstellung von Fensterbriefumschlägen oder -briefbogen; Zus. z. Anm. K. 57 700. 14. 9. 16.

3. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekanntgemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55f. R. 42 002. Vorrichtung zum Befördern und Trocknen nasser Papier- oder Stoffbahnen; Zus. z. Pat. 218 770. 17. 2. 16.

4. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben

55b. 3. 296 508. Fischer & Kiecke, G. m. b. H., Bielefeld, Kreuzbodenbeutelmaschine. 9. 10. 13. F. 37 397.

5. Löschungen.

(Infolge Nichtzahlung der Gebühren.)

54b. 290 896. **55f.** 193 047.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55d. 657 575. Fr. Martin, Uetersen i. Holst, Stopfbüchse für Trockenzylinder für Papiermaschinen. 15. 11. 16. M. 56 290.

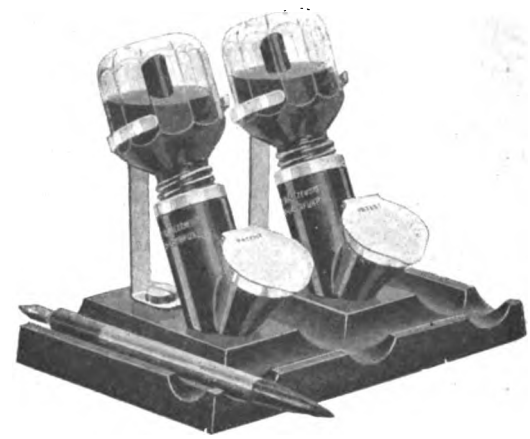
Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlangerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55e. 609 969. Bautzner Industriewerk A.-G., Bautzen. Schneidemaschine usw. 23. 12. 13. B. 67 205. 29. 11. 16.

Neuheiten in Schreibwaren

Unter den vielfachen Verbesserungen von Schreibzeugen verdient der Patent-Tintomat der Firma H. Barczewski in Danzig eine Vorzugsstellung. Wie aus der Abbildung ersichtlich, ist die den Tintenvorrat aufnehmende Flasche mit Luftzuführungsrohr und Tintenkanal mit ihrem Gewindehals schräg abwärts gerichtet und in den Tauchtrichterhals geschraubt. Durch diesen vollkommenen Abschluß von der Außenluft wird die Tinte vor dem Verderben auf praktisch unbegrenzte Zeit geschützt. Durch diese Anordnung kann nur ganz wenig Tinte aus der Flasche zum Grunde des Tauchtrichters austreten, weil der Ausfluß sofort aufhört, sobald das untere Ende des Luftzuführungsrohres von Tinte bedeckt ist. Dieser Tintenstand ist durch Schrauben



der Flasche beliebig umstellbar und bleibt in der eingestellten Höhe beständig, da sich die verbrauchte Tinte durch Nachfließen aus der Flasche selbsttätig ergänzt. Darin, daß die ausgetretene und zur Benutzung bestimmte Tinte im Tauchtrichter niemals in die Flasche zurückfließen kann, liegt der bedeutende Vorzug dieses Tintenfasses vor allen anderen Konstruktionen. Die weiteren Vorzüge bestehen in Ersparnis an Tinte und Federn, weil die Tinte nicht verstaubt, nicht eindunstet und nicht oxydiert, sondern unverändert leichtflüssig bleibt. Wir können dieses überaus praktische Schreibgerät, das auch jedem Schreibtisch zur Zierde dient, angelegentlichst zur Anschaffung empfehlen.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bestellung auf Sonderdrucke.

Von einem Bezieher unseres Blattes, einer der namhaftesten Papierfabriken, erhalten wir das nachstehend wiedergegebene Schreiben:

In Heft 2 Ihres Blattes bringen Sie auf S. 25 unter den Marktberichten eine hervorragende Arbeit über die Papiererzeugung im verflossenen Jahre, welche verdient, in weitesten Kreisen bekannt zu werden.

Falls noch nicht geschehen, würden wir es empfehlen, diesen Artikel als Sonderblatt herauszugeben, und bitten wir dann um umgehende Zusendung von 50 Stück unter Berechnung.

Wir erbitten Bescheid, ob wir auf Empfang dieses Blattes rechnen können, und zeichnen

hochachtungsvoll

N., 22. Januar 1917. Papierfabrik N.

Dem Verfasser unbekannterweise Gruß und Dank für diese tadellose, klare und sachliche Arbeit.

D. O.

Wir halten Sonderdrucke dieses so günstig beurteilten Aufsatzes zum Selbstkostenpreis zur Verfügung und bitten um unverzügliche Bestellung.

Berlin S 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Zur Verwendung von Kriegsbeschädigten.

Von Otto Schwanck, Köln.

Die Beschäftigung von Arbeitern in der Industrie, welche infolge von Kriegsverletzungen wichtiger Körperglieder beraubt worden sind, spielt gegenwärtig und noch auf lange Zeit hinaus eine bedeutsame Rolle. Sind es schon in Friedenszeiten Tausende Schwerverletzter gewesen, die, durch Betriebsunfälle geschädigt, nach erfolgter Heilung den Wiedereintritt in die Betriebe suchten, so halten doch diese Zahlen keinen Vergleich aus mit jenen, welche der Krieg geschaffen hat und die noch täglich im Wachsen begriffen sind.

Wie in anderen Industriezweigen, so stehen auch in der Papiermacher-Industrie der Verwendung von Krüppeln keine unüberwindlichen Schwierigkeiten entgegen. Das haben die Erfahrungen bewiesen, die in Friedenszeiten ausgiebig gemacht worden sind. Freilich sind es gerade diese bereits vorliegenden Erfahrungen, welche vor einer Unterschätzung der Schwierigkeiten warnen. Es ist nicht möglich, hier auf die Wirkung der verschiedenen Verletzungsformen einzugehen. Man kann aber für die Verhältnisse der Papierindustrie allgemein anführen, daß der Verlust eines Armes, sei es der rechte oder der linke, in der ganz überwiegenden Mehrzahl der Fälle bloß zur Verwendung auf leichten, oft besonders geschaffenen Posten, wie Ausläufer, Bureaudiener, Nachtaufseher, Pförtner usw. führte. Ein großer Teil der derart Betroffenen konnte sich überhaupt zu keiner geregelten Tätigkeit wieder aufraffen, manche fanden auch keine passende Stelle mehr. Günstiger sind die Beschädigten gestellt, die eine Handverstümmelung in Gestalt des Verlustes eines oder mehrerer Finger derart erlitten hatten, daß eine gewisse Gebrauchsfähigkeit der Hand erhalten blieb. Solche Verletzte fanden zum großen Teil Beschäftigung im eigentlichen Betriebe, vielfach allerdings unterstützt von Mitarbeitern. Der Verlust eines Beines oder Unterschenkels hinderte in vielen Fällen nicht wesentlich in der Verwendung an Maschinen und befähigte durchweg zur Handarbeit im Stehen oder Sitzen.

Die Versuchung liegt nahe, einzelne Fälle von Verwendung verstümmelter Arbeiter aufzuführen. Aus dem in der Praxis gesammelten Material sei hier ein Heizer und Maschinist erwähnt, der den rechten Unterschenkel verloren hat, ein Maschinenführer, dem der dritte, vierte und fünfte Finger der rechten Hand fehlen, ein Arbeiter an der Kuvertmaschine, dem der erste, zweite und dritte Finger der rechten Hand fehlen, ein Pressensteher mit der gleichen Verstümmelung, ein Arbeiter an der Schneidemaschine, der die Finger 2 bis 5 links verlor, ein einarmiger Hilfsarbeiter an der Wellpappenmaschine, dem der linke Arm amputiert worden war. Die Beispiele lassen sich leicht vermehren, ohne daß damit etwas bewiesen würde, was zu allgemeingültigen Schlußfolgerungen berechtigte. Denn einmal bleibt die Frage offen, was die Betreffenden an ihren Posten eigentlich leisten — in vielen Fällen, die wir hier im Auge haben, bedarf es der Unterstützung durch Mitarbeiter — und weiter fragt es sich, ob andere dazu imstande sind, die gleich oder ähnlich beschäftigt wurden. Lebensalter und persönliche Veranlagung spielen da eine maßgebende Rolle.

Es gibt neuerdings einen Optimismus unter Aerzten und Sozialpolitikern, der glaubt, man könne mit genügenden Mitteln aus jedem Krüppel wieder einen vollwertigen Arbeiter machen, wobei fraglich bleibt, was man darunter versteht. Man glaubt das erreichen zu können mit Hilfe von zweckmäßig gearbeiteten künstlichen Ersatzgliedern sowie von Heil- und Lehrwerkstätten, in denen der Beschädigte geübt und angelernt wird, bevor er sich wieder praktischer Tätigkeit zuwendet. Die Meinungen darüber sind naturgemäß geteilt. Jedenfalls ist in der Kriegszeit sehr viel geschehen, um durch Schulung der Krüppel im Gebrauch von Behelfapparaten und von eigens für ihre Zwecke konstruiertem Handwerkszeug brauchbare Arbeitskräfte heranzubilden. Demgegenüber bleiben zwei Hauptschwierigkeiten bestehen. Die eine ist der gute Wille des Beschädigten und die Fähigkeit, dauernd die gedrückte Gemütsstimmung zu überwinden, in die der Verlust eines wichtigen Körpergliedes zu versetzen pflegt. Am Mangel daran muß alles scheitern. Das haben besonders die erwähnten Erfahrungen mit den Einarmigen gelehrt.

Die andere Schwierigkeit, die uns hier näher angeht, ist die Einordnung des Krüppels in den Betrieb, derart, daß er eine nützliche Arbeitskraft an seinem Platze ist. In der Papierindustrie liegen die Verhältnisse insofern un-

Digitized by Google

günstig, als hier der Gebrauch der Finger im ganzen Fabrikationsgange eine Hauptsache ist und bei Verlust der Finger oder der Hand bzw. des Armes bei der Eigenart der Arbeit mit künstlichen Behelfsteilen wenig oder gar nicht gedient ist. Wir haben das schon früher an zahlreichen Handverstümmelungen und.-verlusten gesehen. Allgemeine Grundsätze dafür aufzustellen, welche Arten von Beschädigten in der Papierindustrie Verwendung finden können und auf welche Weise, mag als wertvoller Fingerzeig dem Berufsberater dienlich sein, dem Betriebsinhaber und -führer nützen sie nichts. Die Frage, den Krüppel derart in den Betrieb einzuordnen, daß der Arbeitsprozeß durch ihn nicht nur keine Hemmung erleidet, sondern gefördert wird, kann nur durch praktische Erprobung an verschiedenen Maschinen oder in verschiedenartiger sonstiger Verwendung des Mannes im Betriebe gelöst werden. Der gute Wille des letzteren genügt dazu keineswegs, es kommt hier in hohem Maße auf das Interesse an, welches seitens der Betriebsleitung darauf verwendet wird. Der Erfolg hängt insbesondere auch davon ab, welche Geduld und welches Geschick Meister und Vorarbeiter dafür aufzuwenden imstande sind. Und auch die verständnisvolle Rücksichtnahme der Mitarbeiter auf den beschädigten Arbeitskollegen, der sich bemüht, die erforderlichen Handfertigkeiten wieder zu erlangen oder sich in eine ihm neue Tätigkeit einzuarbeiten, ist von Belang. Nicht selten wird darüber geklagt, daß es gerade die unteren Organe an dem nötigen Interesse fehlen lassen, so daß die besten Absichten des Betriebsinhabers beeinträchtigt werden. Es sollte daher, besonders in ausgedehnten Betrieben, der Hinweis an Meister und Arbeiter nicht fehlen, daß sie schwerverstümmelten Arbeitern, zumal wenn diese Kriegsbeschädigte sind, jedwede Rücksichtnahme und Förderung zuteil werden lassen. Die Aufgabe der Betriebsleitung, diese Leute in ihren Betrieb einzuordnen, kann dadurch wesentlich erleichtert werden.

Der Krieg hat den Bestand an völlig gesunden männlichen Arbeitern empfindlich geschädigt, eine Tatsache, die ein großes sozialwirtschaftliches Problem aufrollt. Mögen Lehrwerkstätten, Berufsberatung und Arbeitsnachweis Wertvolles leisten, um dem Beschädigten zu helfen, die mit dem Rest ihrer Arbeitsfähigkeit einen Posten wiederzuerlangen suchen, die eigentliche Lösung der Frage kann nur im Betriebe selbst geschehen. Dort liegen die Verwendungsmöglichkeiten, die es ausfindig zu machen gilt.

Fuhrlöhne für Holz.

Aus Kreisen der Handelsschleifer wird uns geschrieben: Bei den Rundholzeinkäufen im Walde für Zwecke der Papierfabrikation wird offenbar übersehen, welche große Mehrbelastung der Papierherstellung durch die geradezu unbegreiflich hohen Abfuhrlöhne für das Papierholz aus dem Walde ensteht; man kann Fuhrlöhne von 10 M. bis 11 M. für das Festmeter geradezu als Durchschnitt nennen, ja in einigen Oberförstereien des Regierungsbezirks Wiesbaden hat man sogar 18 M., in einem Falle 20 M. für das Festmeter Papierholz als Fuhrlohn bezahlen müssen. Dabei wird lebhafte Klage geführt, daß selbst zu diesen durchaus übertriebenen Fuhrlohnsätzen keine Möglichkeit besteht, genügende Gespanne zu bekommen; wo man nicht für ebenso teures Geld Militärgespanne erhalten kann, ist man völlig aufgeschmissen. Nun stelle man sich aber vor, wie sich die Kalkulationen der Handelsschleifereien verändern müssen, wenn man mit derartigen Fuhrlöhnen in den meisten Fällen doch hinterher zu rechnen hat; man hat vielleicht 6—8 M., vielleicht 10 M. für Fuhrlohn angesetzt und muß dann derart unverschämte Preise zahlen. In einem Falle wurden aus einem weitab von allen Straßen und Wegen belegenen Jagen einer Oberförsterei größere Mengen Fichtenschleifhölzer durchaus preiswert seitens der Behörde zugeschlagen; diese Hölzer hatten der Fichtenrindengewinnung gedient und waren in geschältem Zustande bei allerdings sehr schwacher Angebotbeteiligung mit 21,80 M. je Festmeter zugeschlagen worden; es sei bemerkt, daß in Anbetracht der Qualität dieses Holzes der Preis durchaus nicht hoch, ja im Vergleich zu anderen Papierhölzern sogar billig zu nennen war. Nun kam aber der Haken: die Abfuhr, die mit 4,50 bis 5 M. seitens der Forstbehörde unverbindlich kalkuliert worden war, gestaltete sich derart schwierig, daß man mit durchschnittlich 16,70 M., 17,25 M., 17,60 M. und 18,10 M. je Festmeter zu rechnen hatte. Das Holz wurde dringlichst gebraucht; lange Zeit hindurch war überhaupt keine Abfuhrmöglichkeit vorhanden, weil es an Gespannen jeglicher Art fehlte; dann, als man diese mit vieler Mühe und Not auftreiben konnte, lehnten es die Fuhrleute, die ja die Gegend genau kannten, auf das Bestimmteste ab, die Abfuhr gegen eine feste Pauschgebühr von etwa 7,50 M. oder selbst 9 M. je Festmeter zu übernehmen, sie wollten vielmehr zu den gleichen Bedingungen fahren, wie sie Militärfuhren und Privatfuhren für zwei größere Fabriken gefahren hatten; das heißt also, sie wollten nach Zeit und Inanspruchnahme von Pferden und Gespannen bezahlt werden. Während dieser durchaus schwierigen Verhandlungen war wiederum mancherlei Zeit dahingegangen und das Ergebnis war schließlich, daß nichts anderes übrigblieb, als einem der Fuhrleute, der noch der billigste und sachlichste schien, außerdem einige gute Gespanne zur Verfügung hatte, den Auftrag zu übergeben. Zu allem Verdruß war nun ein ganz niederträchtiges Wetter eingetreten; es goß nur so, und gerade als die Abfuhren auf jeden Fall beginnen mußten, waren die Waldwege und selbst die Jagen, in denen das tadellos aufgestapelte und zum Aufladen bereitstehende Holz lagerte, in wahren Morast verwandelt. Bei diesen Verhältnissen stellten sich denn die tatsächlichen Fuhrkosten für die ersten, aus dem zuhinterst liegenden Teile des Jagens bis an die Holzschleiferei gebrachten Festmeter auf durchschnittlich 23,18 M., also erheblich höher als das ganze Holz je Festmeter ab Wald gekostet hatte. Man ließ nun eine Pause eintreten und wartete besseres Wetter ab; es trat leider nicht ein, dahingegen drohte der Fuhrmann, sich anderweit zu verdingen, so daß wir sehen konnten, wie wir zu unserem Holze kamen, daß außerdem dringend gebraucht wurde. Man mußte nun eben unter allen Umständen abfahren, und das Ergebnis waren die Fuhrsätze wie sie weiter oben schon mit 16,70—18,10 M. je Festmeter angegeben worden sind.

Herausgabe einer Sammlung der Vorschriften über Druckpapier nebst Kommentar.

Die Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe teilt uns mit, daß sie zu ihrem Be-

Digitized by Google

dauern nicht in der Lage ist, die in Kürze erscheinende Sammlung aller erschienenen Bekanntmachungen über Druckpapier mit einem Kommentar zum Preise von 50 Pf. für das Stück auszugeben.

Die Selbstkosten der Kriegswirtschaftsstelle für das über 100 Seiten starke Buch stellen sich infolge der weiter gestiegenen Preise für Papier, Druck und Buchbinderarbeiten sehr erheblich höher. Der Preis ist nunmehr auf 75 Pf. für das Stück (zuzüglich 20 Pf. für Porto und Verpackung) festgesetzt worden.

Wir empfehlen nochmals baldige Vorausbestellung.

Lage der Papierfabrikation in Norwegen.

Aus Christiania wird dem „Hamburger Fremdenblatt" geschrieben: Die Preise hielten sich in 1916 sehr hoch und die Fabriken haben ein gutes Jahr gehabt. Gegenwärtig ist der Markt flau und es fehlt an neuen Aufträgen. In Zeitungsdruck haben Kanada und die Vereinigten Staaten in letzter Zeit die nordischen Fabriken auf den überseeischen Märkten unterboten und große Kontrakte für Südamerika sind infolge billigerer Preise mit Kanada geschlossen, obwohl die norwegischen Exporteure niedrigere Frachten nach Südamerika genießen, als solche von Nordamerika bezahlt werden müssen. Die hiesigen Fabriken leiden zurzeit unter Mangel an Rohstoffen.

Verein deutscher Papiergarn-Spinnereien.

Am 15. Januar ist in Berlin ein Verein deutscher Papiergarn-Spinnereien gegründet worden. Ihm sind eine Reihe vorwiegend auf Spezialmaschinen arbeitender Papiergarn-Spinnereien beigetreten. Zweck des Vereins ist die Förderung und selbständige Vertretung der Interessen dieser Spinnereien im Rahmen des gesamten Papiergarngewerbes. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Königgrätzer Straße 104.

Ausnahmen von dem Zahlungsverbote gegen Italien zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 31. Dezember 1916 lautet:

Auf Grund der §§ 1, 2 der Bekanntmachung, betreffend wirtschaftliche Vergeltungsmaßregeln gegen Italien, vom 24. November 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 1289), werden Zahlungen, die zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes für Angehörige des Reichs, der verbündeten oder der neutralen Staaten erforderlich und nach dem genannten § 1 verboten sind, bis auf weiteres zugelassen.

Zolltarifentscheidungen.

Norwegen. Papier, auf der einen Seite weiß, auf der anderen gelb, angeblich bestimmt zur Verwendung als Umschlag- oder Broschürenpapier ... abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier usw. 14".

Der departementale Warenbehandlungsausschuß, dem die Sache vorgelegen hat, hatte sich dahin ausgesprochen, daß die Ware, die ein sogenanntes Duplexpapier oder zweiseitiges Papier (gefärbt auf einer Seite) ist, nicht als Umschlagpapier angesehen werden könne und zu dünn sei, um als Karton betrachtet werden zu können.

(Sammlung der Zollrundschreiben 1916.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Konnte zum Schluß des vergangenen Jahres festgestellt werden, daß das Geschäft ganz im Gegensatz zum sonstigen im gleichen Zeitpunkt voll im Fluß geblieben ist, so kann auch von dem Beginn des neuen Jahres das gleiche gesagt werden. Mit Ausnahme der Feiertage gab es kaum eine Ruhepause. Nicht einmal das Ergebnis der Inventuren konnte abgewartet werden; vielfach zeigte sich der Bedarf so dringend, daß sofort zu seiner Deckung geschritten werden mußte. Das bemerkenswerteste hierbei ist, das es sich vorwiegend nicht um die Vervollständigung der Läger mit den Stapelsorten, sondern um die Versorgung des nun hervortretenden Bedarfs handelte. Damit dürften jene sich ins Unrecht gesetzt haben, die von der Fortdauer des Krieges und den dadurch bedingten gesetzlichen Maßnahmen eine Einschränkung des Unternehmungsgeistes voraussagten. Zweifellos haben viele Unternehmungen nicht nur Einbußen erlitten, sondern auch ganz aufhören müssen. Dafür sind aber wieder andere durch den Krieg hervorgerufene, entstanden, die bedeutende Ansprüche an die Erzeugung stellen. So ist der Bedarf einem starken Wechsel unterworfen, aber zur Ruhe kommt er nicht. Dazu bestehen besondere Momente, die dazu drängen, mit der Versorgung und Deckung rechtzeitig und weitsichtig vorzugehen. Am ernstesten ist hier die Transportkrise zu nennen. Immer schwieriger wird es, von den Eisenbahnen die Wagen zum Abtransport der fertigen Waren gestellt zu erhalten. Und ist dies selbst gelungen, so nimmt der Transport vielfach eine Zeit in Anspruch, die jede Berechnung über den Haufen wirft. Damit nicht genug, bestehen noch Schwierigkeiten in der Abfuhr der eingetroffenen Waren, weil es fast überall an den erforderlichen Fuhrwerken und Menschen zur Bedienung fehlt. Im Augenblick gesellen sich dazu auch noch die durch starken Schneefall und Frost hervorgerufenen Erschwerungen. Das alles sind zwingende Gründe, die Fabriken mit der Uebernahme von Aufträgen sehr vorsichtig sein zu lassen. Nach der anderen Seite aber verstärken sie das Verlangen der Abnehmer nach Ware. Zurückhaltung auf der einen und Begehren auf der anderen Seite führen naturgemäß zu einer Festigung der Marktlage. Demgemäß haben sich verschiedentlich Preisaufbesserungen durchführen lassen. Allerdings ist nicht zu verkennen, daß diese zunächst nur dazu dienen, den Mehraufwand, den die Fabriken ständig zu tragen haben, zu decken. Hierin ist noch gar kein Ende abzusehen, denn es muß mit der Verteuerung aller weiteren Rohstoffe und Betriebsmittel ebenso wie mit Betriebsausfällen gerechnet werden.

Digitized by Google

Schlesien.

Auch im Jahre 1917 heißt es durchzuhalten, die Lage so gut wie es geht zu verbessern und unseren Feinden zu zeigen, daß mit der gesamten deutschen Industrie auch die Papierfabrikation sich den Verhältnissen anzupassen versteht. Im neuen Jahre sind leider die Preise mancher Papiersorten gefallen, während die Preise für Rohstoffe mit Ausnahme weniger Sorten noch weiter in die Höhe gegangen sind. Dazu kommt noch das Einsetzen der stillen Zeit. Der Dezember verlief, ohne seinem Nachfolger größere Aufträge zu hinterlassen, und auch dieser vermochte bis jetzt noch keine Besserung zu schaffen. Trotz alledem besteht kein Anlaß zum Klagen, da alle Fabriken mit wenigen Ausnahmen voll beschäftigt sind. Im Druckpapiergeschäft ist es ziemlich ruhig, doch wurden keine Läger hingelegt, und wo dies geschah, war es auf Grund fester, später zu liefernder Aufträge. Die Lage im Papiergeschäft ist ruhig, eine Ausnahme machen feste, zähe Stoffe für die Säckefabrikation. Die Preise sind in diesem Artikel nicht mehr verlockend und so manche Fabrik hat ihn aus diesem Grunde wieder fallen lassen. Nur günstige Rohstoffverhältnisse lassen bei Herstellung dieser Papiere noch einen angemessenen Verdienst zu. Ebenso ist die Herstellung mittlerer Papierspezialitäten zurzeit nicht günstig, da die Abnehmer sehr wählerisch geworden sind und namentlich in bezug auf Leimung weit höhere Ansprüche machen als im Kriegsjahr 1915. Trotz der erschwerten und verteuerten Leimung werden dieselben Ansprüche gestellt wie vor dem Kriege. Dies ist der Grund, warum viele Fein- und Mittelfein-Papierfabriken nur dann derartige Aufträge übernehmen, wenn sie voll auf ihre Rechnung kommen können. Die Herstellung farbiger Dünnsorten sowie Dünn-Drucke, bewegt sich ebenfalls in sehr bescheidenen Grenzen, während im gleichen Monat vorigen Jahres die Nachfrage das Angebot übertraf. Sehr gefragt ist Spinnpapier, auf das sich begreiflicherweise viele Fabriken verlegen. Das Geschäft in Löschpapieren ist ebenfalls sehr ruhig. Reger ist das Geschäft in Graupappen, obwohl auch dieser Artikel bedeutend ruhiger ist als im gleichen Monat 1916. Die Holzpreise haben sehr angezogen, so daß Holzstoff nur zu hohen Preisen zu haben ist. Technische Gebrauchsartikel sind, obwohl nur zu sehr hohen Preisen, genügend zu haben.

Süddeutschland.

Der strenge Frost hat den Betriebswasserstand der Flüsse und Bäche derart nachteilig beeinflußt, daß im Berichtsbezirk bereits eine Anzahl Holzschleifereien und auch einige Papierfabriken ihre Betriebe mangels genügender Beaufschlagung der Turbinen einschränken, ja sogar stillegen mußten. Bei der an und für sich schon nicht übermäßigen Holzzufuhr ist natürlich jede weitere Beschränkung der Erzeugung auf das lebhafteste zu bedauern. In der Papierfabrikation haben sich, was die Abrufe anbetrifft, die Verhältnisse in der letzten Zeit erfreulich gebessert. Die Nachfrage nach holzhaltigen maschinenglatten Holzpapieren, besonders Rotationsdruck, hat sich gesteigert; die Zuteilungen seitens der Reichsstelle für Druckpapier an die einzelnen Fabriken sind größer geworden, und daneben läuft ein verstärktes Eindeckungsbedürfnis für holzhaltige Reklamepapiere aller Art. Es ist merkwürdig, wie plötzlich, aber auch wie nachhaltig dieses Kaufbedürfnis hervorgetreten ist und wie es jetzt den gesamten Markt beherrscht. Von den holzhaltigen Papieren hat es auf die holzschliffreien Papiere hinübergegriffen, und man fängt bereits an, sich um Osterneuheiten ernstlich zu bekümmern, die Papiereindeckung auf längere Zeit überhaupt schon vorzubereiten. Dabei ist es bezeichnend, daß man in den Kreisen der Verbraucher immer und immer wieder Geneigtheit findet, auf lange Fristen hin abzuschließen. Dies ist ein so merkwürdiger Gegensatz im Vergleich zu den Verbrauchern holzhaltiger Papiere, daß er unter allen Umständen Erwähnung verdient. Die Hersteller holzschliffreier Papiere befinden sich jetzt auch in einer sonderbaren Lage. Sie möchten ganz gern langfristig abschließen und auf diese Weise die Möglichkeit haben, ungestört von allen Ereignissen produzieren zu können, anderseits möchten sie aber auch nicht, daß sie finanzielle Nachteile durch die Abschlüsse erleiden, was wiederum sehr leicht der Fall sein kann, wenn nämlich die Zellstoffpreise sich doch wieder in aufwärtssteigender Richtung bewegen sollten. Gegenwärtig lassen die Zellstoffpreise, wie überhaupt der ganze Zellstoffmarkt eine gewisse Ermattung erkennen, die sich auch bereits in den Preisen widerspiegelte; es ist jedoch ebenso leicht möglich, daß in zwei Monaten das Gegenteil der Fall sein kann, denn die Zellstoffabriken sind durchaus nicht geneigt, niedrigere Preise auf längere Zeit gelten zu lassen, sie lehnen vielmehr alle Untergebote über Februar/März hinaus rundweg ab und stellen bereits wieder höhere Preise in Aussicht. Grund genug für jeden genau kalkulierenden Papierhersteller, mit langfristigen Abschlüssen sehr vorsichtig zu sein. Die Lage des Pappenmarktes hat sich überaus gefestigt und gebessert. Maschinenlederpappen sind äußerst dringlich gefragt, ebenso feste Hartpappen für die Pirmassenser Schuhfabrikation, die diese Pappen mit 50 M. je 100 kg ab Werk bezahlt und jeden Posten, den sie bekommen kann, willig aufnimmt. Die Kartonnagenindustrie ist gleichfalls gut beschäftigt, denn sie nimmt fortdauernd große Mengen Pappen aus dem Markt. Gerade sie wird aber durch den scharfen Frost empfindlich getroffen, da mehrere Pappenbetriebe infolge mangelnder Betriebswässer oder Zufrierens der Wasserläufe außerstande sind, zu liefern. Weiße Maschinenholzpappen werden durchaus dringlich gefragt und Zug um Zug in jeder Menge aus dem Markte genommen.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Aktiengesellschaft Chromo, Altenburg, Sa.-A. In der am 13. d. M. abgehaltenen Hauptversammlung waren 8 Aktionäre anwesend, die 229 000 M. des Aktienkapitals vertraten. Die Punkte der Tagesordnung wurden ohne besondere Aussprache glatt erledigt. Nach Ausführung des Vorstandes war die Fabrik im ersten Viertel des neuen Geschäftsjahres leidlich beschäftigt; sie hatte aber fortgesetzt mit Schwierigkeiten wegen Beschaffung von Kohlen, Rohstoffen und Materialien — besonders Leim — zu kämpfen. Die Weiterentwicklung des Geschäfts hängt auch fernerhin ab von der allgemeinen politischen und wirtschaftlichen Lage.

Digitized by Google

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Textilpapier-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Spinnpapieren, Papiergarnen und -geweben, Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen sowie Erwerb und Verwertung von einschlägigen Patenten und anderen Schutzrechten. Das Stammkapital beträgt 100 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Hans August Lottes in Berlin.

Berlin. Im Konkurs der Firma Scholler & Co., Luxuspapier, G. m. b. H. in Berlin, betragen die Passiven etwa 500 000 M. Da sich jedoch zurzeit eine große Reihe von Forderungen nicht feststellen lassen, ist auch die Dividende noch nicht zu bestimmen.

Berlin. Gebr. Gaeckel, Kartonnagenfabrik. Der bisherige Gesellschafter Ernst Gaeckel ist alleiniger Inhaber der Firma. Prokurist ist Jenny Gaeckel in Berlin.

Berlin. C. Metschke & Co., Buchbinderei. Der Gesellschafter Carl Metschke ist ausgeschieden. Gleichzeitig sind die verwitwete Frau Laura Metschke in Berlin-Südende und Richard Metschke, Kaufmann in Berlin-Steglitz, in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Dresden. Friedrich Birkenbusch Nachfolger, Kartonnagenfabrik. Prokura ist erteilt der Fabrikantenehefrau Wilhelmine Margarete Doris Richter in Dresden.

Dresden. Paul Fiedler, Plakatfabrik. Die Inhaberin Anna Louise Fiedler ist ausgeschieden. Kaufmann Carl Albert Baumgärtel in Dresden ist Inhaber.

Eberswalde. Büsscher & Hoffmann, Dachpappenfabrik mit beschränkter Haftung. An Stelle des verstorbenen Geschäftsführers Kaufmann Max Lutze ist der Fabrikbesitzer Andreas Becker zum Geschäftsführer bestellt.

Frankfurt a. Oder. Firma Carl Ullrichs Nachf., Papierwarenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Dem Martin Köhler in Frankfurt a. O. ist Prokura erteilt.

Halle, Saale. W. Schmeil, Kartonnagenfabrik. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Erich Schmeil ist alleiniger Inhaber der Firma.

Hamburg. Paul Rockohl, Papierwaren. Prokura ist erteilt an Auguste Friederike Rebekka Rockohl.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Netstal, Schweiz. Gebrüder L. & J. Zweifel A.-G. in Netstal. Zweck dieser mit Sitz in Netstal gegründeten Aktiengesellschaft ist Erwerb und Weiterbetrieb der bisherigen Kollektivgesellschaft Gebrüder L. und J. Zweifel gehörenden Papierfabrik in Netstal, die mit Aktiven und Passiven an die neue Gründung übergeht. Das Gesellschaftskapital beträgt 750 000 Franken. Geschäftsführer sind die Herren Jakob Zweifel-Kubli und Ludwig Zweifel, beide Kaufleute in Netstal. Kollektivprokura wurde erteilt an die Herren Jakob Zweifel-Kamm und Arnold Berghändler, beide in Netstal.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb: Herr Richard Nitsche, Gefreiter, langjähriger Geschäftsführer der Firma Weber & Niesel in Dresden infolge eines Unglücksfalles in französischer Gefangenschaft.

Brände.

Varzin, Pomm. In der Varziner Papierfabrik entstand, nach der „Stettiner Abendpost", auf bisher noch unaufgeklärte Ursache ein Brand. Ein Teil der Anlagen ging in Flammen auf. Der Brandschaden ist ziemlich groß. Der größte Teil der Maschinen soll erhalten geblieben sein, so daß der Betrieb seinen Fortgang nimmt.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Otto Sicher, Unteroffizier im Inf.-Reg. 179, Meister in der Papierfabrik Technitz, Technitz, Sa.

Herr Henry Gehrck, Prokurist der Zellulose-abteilung der Firma Max Schüler & Co., Hamburg.

Auszeichnung. Dem Direktor der Aktiengesellschaft für Kartonnagenindustrie, Kommerzienrat Döderlein, wurde das bayerische König-Ludwig-Kreuz verliehen.

Papier-Kalender 1917
I. Teil Techn. Taschenbuch
II. Teil Adreßbuch
sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- und Strohstoff-Fabriken der Erde.
Beide Theile (nur zusammen) gegen Voreinsendung von Mark 3.25 zu beziehen von
Helm. Henklers Verlag, Dresden-A. 9.

Gesucht
Treibriemen, Elektromotor,
ein 2—6 PS, 10—15 PS, 20—70 PS.
Wir bitten jedoch um genaue Angabe des Fabrikats sowie der auf der Blechmarke des Motors stehenden Auszeichnung. Bei Treibriemen bitte auch Breite, Länge und Stärke anzugeben, sowie äußerste Preise. Angebote an „Spirale" Radreifenfabrik, Berlin, Oranienstraße 183.

30 fm. Kiefern-Papierholz
frei hiesiger Verladestation abzugeben. Preisangebot erwünscht.
Ludloff, Kiedrich b. Eltville (Rheingau).

Wir bitten unsere Leser, bei Bedarf unsere Inserenten freundlichst berücksichtigen zu wollen

Papierholzverkauf
Mittwoch, den 31. Januar 1917, vormittags 10 Uhr, im Gebäude der K. Forstdirektion Stuttgart, Militärstr. 15.
Der Anfall an Papierrollenholz von 20 Forstbezirken aus verschiedenen Landesteilen mit
4935 Raummeter 1. Kl. (Durchmesser 10 – 14 cm ohne Rinde gemessen)
1870 » 2. » » 7—10 » » » »
kommt zum Verkauf auf dem Stock im mündlichen Aufstreich. Nähere ist aus den Losverzeichnissen ersichtlich, die von der K. Forstdirektion, Geschäftsstelle für Holzverkauf, kostenlos zu beziehen sind. **K. Forstdirektion, Stuttgart.**

Digitized by Google

Auszeichnung. Für Verdienste um die Einführung der Papiergarnspinnerei in Oesterreich-Ungarn erhielt Herr Wilhelm Kaufmann, Direktor und Mitinhaber der Sächsischen Textil-Handelsgesellschaft m. b. H. in Pirna, Zweigniederlassung Glauchau, das österreichische Ehrenzeichen 2. Klasse verliehen.

Auszeichnung. Ehrenmedaille für 40jährige treue Dienste. Der Statthalter hat der Franziska Braun, Arbeiterin bei der k. k. priv. Marschendorfer Maschinenfabrik, Gust. Roeder & Co., die Medaille für 40jährige treue Dienste verliehen.

Stiftung. Stadtrat Schacht, Mitinhaber der Firma Oskar Dietrich, Papierfabriken in Weißenfels a. S., hat der Stadt 50 000 M. überwiesen, deren Zinsen alljährlich zu Weihnachten zur Unterstützung bedürftiger Witwen mit noch nicht erwerbsfähigen Kindern dienen sollen.

Unfall. Tödlich verunglückt. In einer Pappenfabrik in Göritzhain, Sa. geriet ein noch lediger Arbeiter in die Transmission, wobei er so schwere Verletzungen erlitt, daß er starb.

Hillegossen. Der Buchhalter Karl Hemeier konnte auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Firma G. F. Halbrock, Papierfabrik, zurückblicken.

Jubiläum. Am 1. Januar 1917 feierte Herr Josef Neumayr, Direktor der Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen Roeder & Co., A.-G., das Fest seiner 25jährigen Tätigkeit bei dieser Firma. Herr Neumayr erfreut sich nicht nur des uneingeschränkten Vertrauens des Verwaltungsrates seiner Gesellschaft, sondern auch in seiner Eigenschaft als langjähriger Obmann des Vereins der Beamten österreichisch-ungarischer Papierfabriken der Liebe und Verehrung aller Beamten der Papierindustrie.

(„Zentralbl. f. d. österr.-ung. Papier-Ind.")

— Der Prokurist Albert Tocü feierte sein vierzigjähriges Arbeitsjubiläum in der Papierfabrik von Gebr. Rauch in Heilbronn.

Beilagen-Hinweis.

In der jetzigen Zeit, wo mit erhöhten Betriebskosten, Kohlenpreisen usw. gerechnet werden muß, ist der Einbau von automatischen Heißwasser-Kesselspeise-Anlagen besonders empfehlenswert, da durch dieselben eine wesentliche Ersparnis an Brennmaterial und eine erhöhte Betriebssicherheit erzielt, außerdem keine Bedienung und keine Schmierung benötigt wird. Apparate, die diesen Anforderungen vollauf entsprechen, werden in dem beiliegenden Prospekt der Firma Schiff & Stern, Leipzig und Wien, angeboten, auf den wir unsere Leser besonders aufmerksam machen.

Verfahren,

langfaserigen Holzstoff auf leichte Weise herzustellen und dadurch an Zellulose zu sparen. —

Näheres unter Zeichen **P. F. 6108** durch die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF
ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 — **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Tüchtige, erfahrene, militärfreie

Papiermaschinenführer

werden zum sofortigen Eintritt gesucht. — Ebenso ein zuverlässiger

Maschinenmeister,

der mit elektrischer Kraftanlage vollständig vertraut ist und selbständig Reparaturen ausführt.

Angebote mit Gehaltsansprüchen und Zeugnisabschriften an

Otto Günther, Papierfabrik, Greiz.

Wir suchen für unsere im Bau begriffene Natron-(Sulfat-)Zellulosefabrik zum ehesten Antritt einen **tüchtigen**

Betriebsleiter.

Den Angeboten bitten wir Zeugnisabschriften und eine Schilderung des Lebenslaufes beizufügen.

Böhmisch-Krummauer Maschinenpapier-Fabriken Ignaz Spiro & Söhne, Krummau in Böhmen.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

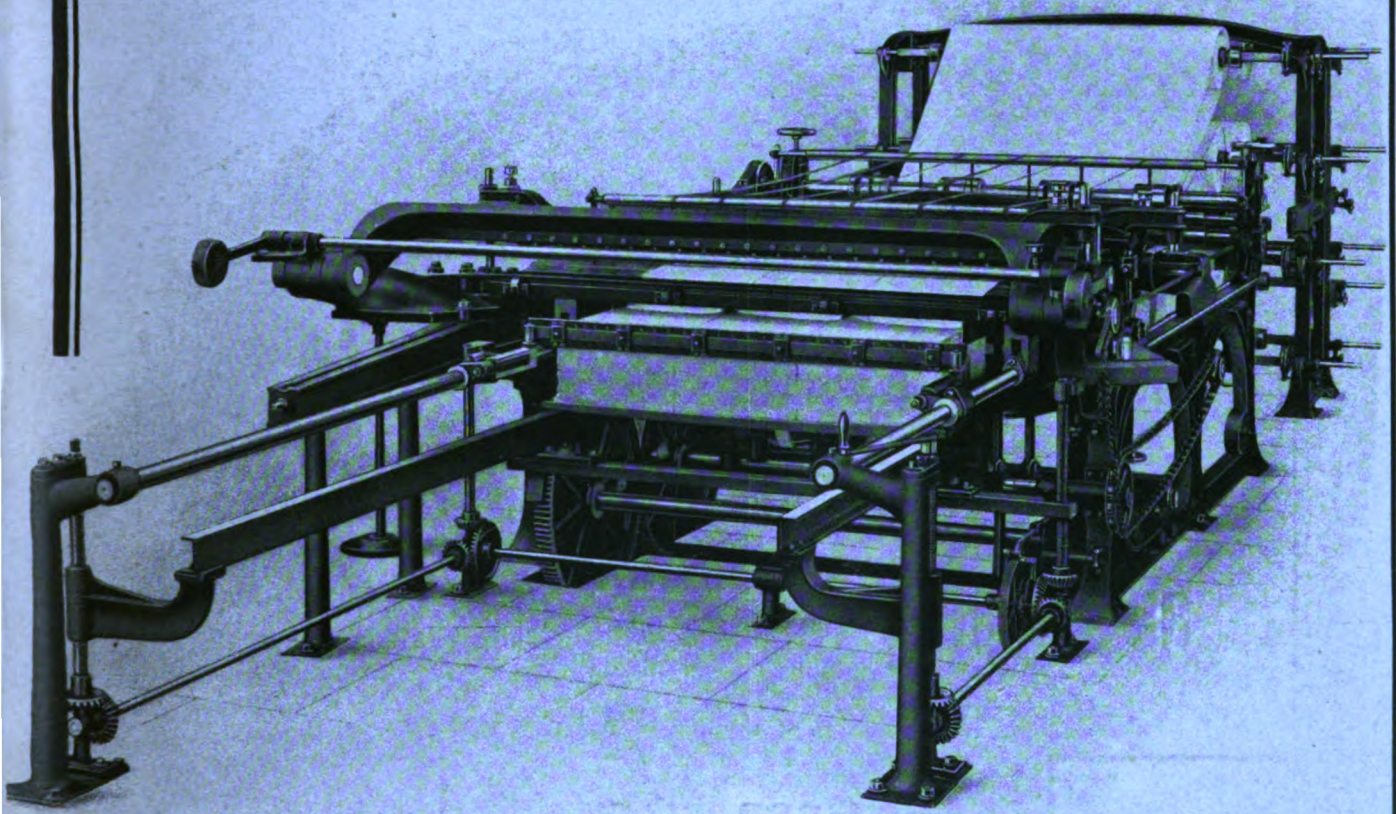
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 5. Berlin, 2. Februar 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenbergersche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 2. Februar 1917 | Heft 5

Inhalt:

Seite		Seite	
53—56	Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen		— Beantragte Versagung von Ausfuhrbewilligungen für Baumharz in Schweden — Ausfuhrverbot für Papier in Spanien — Kohlenmangel der norwegischen Papierfabriken — Erhöhung der Zollagermiete in Dänemark — Verband Deutscher Lumpen-Großhändler — Norwegens Papierindustrie 1916 — Englands Papier-Ein- und -Ausfuhr 1916 — Zolltarifentscheidungen
56—57	Ausschußschwierigkeiten in Papierfabriken	61—62	**Marktberichte:** Chemikalien-Bericht — Hessen-Nassau
57—59	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	62—54	**Vermischtes** — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
59—60	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung, betreffend die Reichsstelle für Druckpapier — Kriegsverwertungsstelle für das Papierfach G. m. b. H. — Abänderung der Bestimmungen über die Anmeldung von Erfindungen — Abänderung der Bestimmungen über die Anmeldung von Gebrauchsmustern		

Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen.

Von Ingenieur Hermann Rappold. — (Fortsetzung aus Heft 4, 1917.)

3. Berechnung der Drehmomente für die Nasspressen.

a) Drehmomente der Walzen.

Bei den Naßpressen treten, ähnlich wie bei der Gautschpresse folgende Reibungsmomente auf:

$M_{d\,I}$ = das Reibungsmoment am unteren Walzenzapfen,

$M_{d\,II}$ = das Reibungsmoment der rollenden Reibung zwischen unterer und oberer Walze,

$M_{d\,III}$ = das Reibungsmoment am oberen Walzenzapfen.

Ferner $M_{d\,IV}$ das Reibungsmoment infolge Reibung der Schaberklinge auf der oberen Walze.

Ist: d_I = Durchmesser des unteren Walzenzapfens in Zentimetern,

d_{II} = Durchmesser der oberen Walzenzapfen in Zentimetern,

D_I = unterer Walzendurchmesser in Zentimetern,

D_{II} = oberer Walzendurchmesser in Zentimetern,

G_I = Gewicht der unteren Walze,

G_{II} = Gewicht der oberen Walze,

P = Gewichtsbelastung in Kilogramm,

$Q = G_I + G_{II} + P$ = Zapfendruck der unteren Walzenzapfen, so ist wie bei der Gautschpresse nach Formel 21

$$M_{J\,I} = 0{,}64 \cdot \frac{d_I}{D_I} \cdot Q$$

Ferner ist nach Formel 22 das ideelle Drehmoment der rollenden Reibung bei der Gautschpresse

$$M_{J\,II} = 0{,}64 \cdot \frac{P + G_{II} + T + G_{III}}{D_I}$$

worin T den Schaberdruck und G_{III} das Gewicht der Schaberwalze bedeutet. Da bei den Naßpressen aber der Kittnerschaber nicht vorkommt, so fallen diese beiden Werte fort und es wird

$$M_{J\,II} = 0{,}64 \cdot \frac{P + G_{II}}{D_I} \qquad \text{Formel 27}$$

Das ideelle Reibungsmoment an den oberen Walzenzapfen wird genau wie bei

Digitized by Google

der Gautschpresse nach Formel 23

$$M_{J\,III} = 0{,}64 \cdot \frac{d_{II} \cdot P}{D_{II}}$$

b) Reibungsmoment der Schaberklinge.

Der Reibungswiderstand zwischen Schaberklinge und Walze ist

$$W = s \cdot B \cdot \mu$$

worin s der Druck der Schaberklinge, etwa 0,15 kg pro Zentimeter Breite und $\mu = 0{,}1$ der Reibungskoeffizient ist.

Das Reibungsmoment wird nun

$$M_{d\,IV} = \frac{D_{II}}{2} \cdot W = \frac{D_{II}}{2}\, 0{,}15 \cdot B \cdot 0{,}1 \quad \text{oder}$$

$$M_{d\,IV} = 0{,}0225 \cdot B \cdot D_{II}$$

Diese Gleichung mit $n_i = \frac{100}{D_{II} \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt (laut Formel 2 und 10a) das ideelle Drehmoment.

$$M_{J\,IV} = 0{,}0225 \cdot B \cdot D_{II} \cdot \frac{100}{D_{II} \cdot \pi} \quad \text{oder}$$

$$M_{J\,IV} = 0{,}72 \cdot B \qquad \text{Formel 28}$$

c) Drehmoment der Filzpresse.

Es treten hier genau wie bei den Naßpressen drei Drehmomente auf und zwar:

$M_{d\,I}$ = das Reibungsmoment der unteren Walzenzapfen,

$M_{d\,II}$ = das Reibungsmoment der rollenden Reibung zwischen unterer und oberer Walze,

$M_{d\,III}$ = das Reibungsmoment der oberen Walzenzapfen.

Zur Berechnung können für $M_{J\,I}$ die Formel 21, für $M_{J\,II}$ die Formel 27, für $M_{J\,III}$ die Formel 23 angewendet werden.

(Berechnete Werte siehe Tabelle II.)

4. Berechnung der Drehmomente für die Trockenpartie.

a) Trockenzylinder.

Ist G das Gewicht des Trockenzylinders, mit einem entsprechenden Zuschlag für Kondenswasser, D der Zylinderdurchmesser in Zentimetern und d die Zapfenstärke im Lager in Zentimetern, so wird das Reibungsmoment

$$M_d = G \cdot \mu \cdot \frac{d}{2}$$

worin $\mu = 0{,}05$ zu setzen ist.

Diesen Wert mit $n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_J = G \cdot 0{,}05 \cdot \frac{d}{2} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \quad \text{oder}$$

$$M_J = 0{,}8 \cdot G \cdot \frac{d}{D}$$

In der Regel werden die Trockenzylinder durch Zahnräder angetrieben, weshalb die obige Gleichung noch durch den Wirkungsgrad derselben, welcher durchschnittlich mit $\eta = 0{,}85$ angenommen werden kann, zu dividieren ist. Es wird sodann

Tabelle II. Ideelle Drehmomente M_J für die Naßpartie.

		Arbeitsbreite in Millimeter					
		1500	2000	2500	3000	3500	4000
Brustwalze	Durchmesser . . . . . mm	300	340	380	420	460	500
	M_J . . . . . cm kg	50	60	80	105	130	160
1. Registerwalze	Durchmesser . . . . . mm	65	75	85	95	100	110
	M_J . . . . . cm kg	2,5	3	3,5	4,2	4,8	5,2
1. Niveauwalze	Durchmesser . . . . . mm	90	90	100	110	120	130
	M_J . . . . . cm kg	2,5	3	3,5	4,2	4,8	5,2
1. Saugkasten, 300 breit	mit Lattenbelag	320	430	540	650	760	860
	mit Plattenbelag	210	280	350	420	480	550
1. Siebleitwalze	Durchmesser . . . . . mm	135	150	170	190	210	220
	M_J . . . . . cm kg	6	8	11	13	15	17
Gautschpresse	Oberer Walzendurchm. mm	460	500	520	550	600	700
	Unterer Walzendurchm. mm	340	380	420	460	510	550
	M_J . . . . . cm kg	1450	2100	2600	3500	4400	5200
Kittnerschaber	Walzendurchmesser . . mm	180	200	220	240	260	280
	M_J . . . . . cm kg	80	110	135	160	180	205
Naßpresse	Oberer Walzendurchm. mm	360	390	430	480	550	600
	Unterer Walzendurchm. mm	330	370	400	440	490	530
	M_J . . . . . cm kg	2300	3000	3800	4900	6000	7000
1. Filzleitwalze	Durchmesser . . . . . mm	130	140	155	170	190	210
	M_J . . . . . cm kg	35	45	55	65	75	80
Schaber	M_J . . . . . cm kg	30	40	50	60	70	80
Filzpresse	Oberer Walzendurchm. mm	240	260	280	300	330	360
	Unterer Walzendurchm. mm	270	290	310	330	370	400
	M_J . . . . . cm kg	350	500	620	780	920	1080

Digitized by Google

$$M_J = 0{,}8 \frac{G \cdot d}{0{,}85 \cdot D} \text{ oder}$$

$$M_J = 0{,}95 \cdot \frac{G \cdot d}{D} \qquad \text{Formel 29}$$

b) Filzleitwalzen.

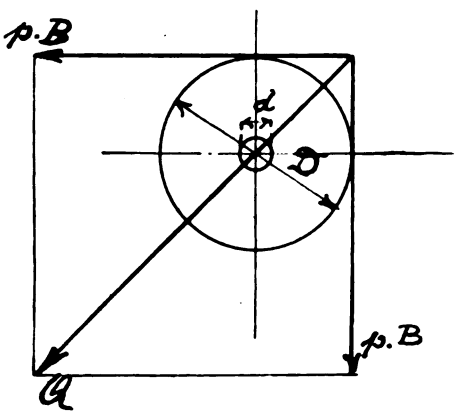
Für den Filzzug kann in der Regel $p \backsim 2$ kg pro Zentimeter Bahnlänge angenommen werden.

Nimmt man den durchschnittlichen Umspannungswinkel nach Figur 7 mit 90° an, so wird nach dem Kräfteparallelogramm der resultierende Zapfendruck

$$Q = \sqrt{2\,(p \cdot B)^2} = p \cdot B \cdot \sqrt{2} \backsim 2{,}8\,B$$

Hierin ist B = Bahnlänge der Leitwalze in Zentimetern.

Fig 7.



Das Eigengewicht der Leitwalzen kann vernachlässigt werden, weil es gewöhnlich bei einem Teil der Walzen vom Filzzuge getragen wird, also die Zapfenreibung günstig beeinflußt.

Ist d der Zapfendurchmesser in Zentimetern, D der Durchmesser der Leitwalze in Zentimetern und $\mu = 0{,}04$ der Reibungskoeffizient der Zapfenreibung, so wird das Reibungsmoment

$$M_d = Q \cdot \mu \cdot \frac{d}{2} = 2{,}8 \cdot B \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d}{2}$$

Diesen Wert mit $n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_J = 2{,}8 \cdot B \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d}{2} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_J = 1{,}8 \cdot B \cdot \frac{d}{D} \qquad \text{Formel 30}$$

c) Schaber.

Wenn s der Schaberdruck pro Zentimeter Bahnlänge = 0,1 Kilogramm, B = Bahnlänge der Zylinder in Zentimetern und $\mu = 0{,}1$ der Reibungskoeffizient zwischen Schaber und Zylinder ist, so wird der Reibungswiderstand

$$W = s \cdot B \cdot \mu = 0{,}1 \cdot B \cdot 0{,}1$$

Ferner das Reibungsmoment

$$M_d = \frac{D}{2} \cdot W = 0{,}01 \cdot B \cdot \frac{D}{2}$$

Diesen Wert mit $n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_J = 0{,}01 \cdot B \cdot \frac{D}{2} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_J = 0{,}16 \cdot B \qquad \text{Formel 31}$$

Für die Schaber bei großen Zylindern für einseitige Glätte ist diese Formel nicht gültig, da dabei infolge größeren Druckes das Drehmoment bedeutend größer wird. Berechnung derselben siehe unter „Drehmomente für Selbstabnahmemaschinen und deutsche Pressen."

d) Anpreßwalzen.

Hier treten die Reibungsmomente M_{dI} für die Zapfenreibung und M_{dII} für die rollende Reibung zwischen Zylinder und Anpreßwalze auf. Ist

D = Durchmesser der Anpresswalze in Zentimetern,

d = Zapfendurchmesser in Zentimetern,

P = Anpreßdruck in Kilogramm,

$\mu = 0{,}04$ der Reibungskoeffizient der Zapfenreibung, und

f = 0,02 der Reibungskoeffizient der rollenden Reibung, so wird

$$M_{dI} = P \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d}{2}$$

$$M_{dII} = 0{,}02 \cdot P$$

$$M_d = M_{dI} + M_{dII} = P \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d}{2} + 0{,}02 \cdot P \text{ oder}$$

$$M_d = 0{,}02 \cdot P \cdot (d + 1)$$

Diesen Wert mit $n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment:

$$M_J = 0{,}02 \cdot P \cdot (d+1) \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_J = 0{,}64 \cdot \frac{d+1}{D} \cdot P$$

Da die Reibung zwischen der Walze und dem Zylinder (ähnlich wie bei Reibungsrädern) niemals ohne Gleiten stattfindet, dieses aber wiederum einen Kraftverlust bedeutet, so ist obige Gleichung noch durch den Wirkungsgrad $\eta = 0{,}9$ zu dividieren. Es wird nun:

$$M_J = 0{,}64 \cdot \frac{d+1}{0{,}9 \cdot D} \cdot P \text{ oder}$$

$$M_J = 0{,}71 \cdot \frac{d+1}{D} \cdot P$$

Als Anpreßdruck kann für die Berechnung p = 5 kg pro Zentimeter Bahnlänge angenommen werden, also

$$P = 5\,B$$

wenn B = Bahnlänge ist. Dies in obige Gleichung eingesetzt, ergibt

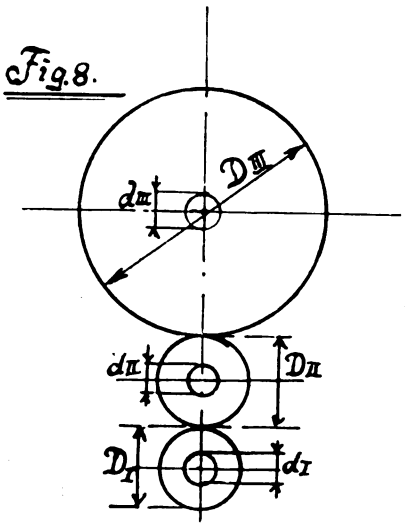
$$M_J = 0{,}71 \cdot \frac{d+1}{D} \cdot 5\,B \text{ oder}$$

$$M_J = 3{,}55 \cdot B \cdot \frac{d+1}{D} \qquad \text{Formel 32}$$

Digitized by Google

5. Berechnung der Drehmomente für Selbstabnahmemaschine und deutsche Presse.

Fig. 8 stellt im Schema eine deutsche Presse mit großem Zylinder dar, während Fig. 9 den Zylinder mit Presse einer Selbst-



abnahmemaschine zeigt. Bei beiden Maschinen liegen die Verhältnisse für den Kraftverbrauch ähnlich, nur daß bei der Selbstabnahmemaschine in der Regel stärker gepreßt wird als bei der deutschen Presse. Ferner wird erstere in der Regel am oberen Preßwalzenzapfen angetrieben, während die deutsche Presse durch Zahnradvorgelege am großen Zylinder angetrieben wird.

Nach Fig. 8 und 9 sei:

D_I = Durchmesser und d_I = Zapfendurchmesser der unteren Walze,

D_{II} = Durchmesser und d_{II} = Zapfendurchmesser der oberen Walze,

D_{III} = Zylinderdurchmesser,

d_{III} = Zapfendurchmesser des Zylinders,

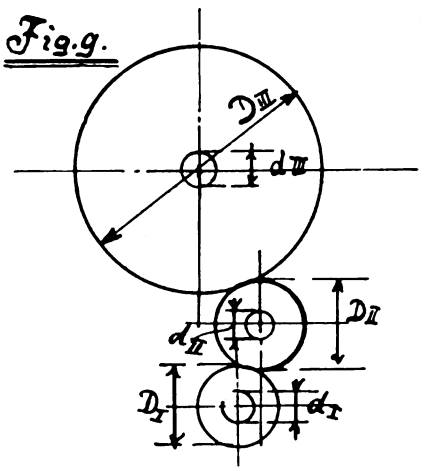
M_{dI} = Reibungsmoment der unteren Walzenzapfen,

M_{dII} = Reibungsmoment der mittleren Walzenzapfen,

M_{dIII} = Drehmoment des Zylinders,

M_{dIV} = Reibungsmoment der rollenden Reibung zwischen unterer und oberer Preßwalze,

M_{dV} = Reibungsmoment der rollenden Reibung zwischen Preßwalze und Zylinder.



Denkt man sich die Presse vom Zylinder abgehoben, und den Zylinder nur als Papiertrockner im Betriebe, so ist nur das Drehmoment M_{III} desselben nach Formel 29 zu berücksichtigen.

(Fortsetzung folgt.)

Ausschußschwierigkeiten in Papierfabriken.

Der Aufsatz, betreffend das wichtige Gebiet der Ausschußzone, wird gewiß jedem Papiermacher Freude machen, weil er geläuterte Fachkenntnis verrät.

Nachstehend möchte ich noch zwei Punkte berühren.

1. Wegschaffen des nassen Ausschusses: Zu diesem Zweck hat sich in einer Papierfabrik die Einrichtung vorzüglich bewährt, daß man einen b e st ä n d i g gehenden Elevator in der Pressengegend anbringt. Es ist dies ein Gurtriemen mit breiten schaufelartigen Bechern. Der nasse Ausschuß wird hier sofort an ein Silo oberhalb den Mahlorganen gefördert, von wo aus er in bekannter Weise nach Belieben dem Ganzholländer zugeteilt wird.

2. Bei rasch arbeitenden Papiermaschinen ist es von großer Bedeutung zur Ausschußverhütung, daß der Ganzstoff nicht einmal schmierig, dann wieder rösch auf die Maschine gelangt. In diesem Falle ist der Maschinenführer nicht in der Lage, die Zuteilung des Verdünnungswassers so rechtzeitig zu veranlassen, daß nicht Sauger- und damit Ausschußschwierigkeit an den Nasspressen eintritt. Deshalb sollte v i e l m e h r als dies gewöhnlich, selbst in gut geleiteten Fabriken, geschieht, die strenge Anordung befolgt werden, stets die Ausschußzuteilung in bestimmten Mengen einzuhalten. Dies ist um so wichtiger, weil andernfalls nicht nur Farb-, sondern auch Beschaffenheitsschwankungen des Erzeugnisses so entstehen, welche bei Rotationsdruck (namentlich Illustrationsdruck), Kuvertpapier und dergl. Schwierigkeiten peinlichster Art hervorrufen können. Jeder Papiermacher kennt die Klagen der Buchdrucker über fehlerhaft

Digitized by Google

laufende Rollen, geschweige denn von unsicherer stofflicher Beschaffenheit des Papieres. Geradeso unheilvoll kann es werden, wenn die Kuvertfabrik über unregelmäßige Wiederverarbeitung in Flach- oder Rollenform Ausstellungen macht. Außerdem bietet das Vorkommen von einmal lappigem, dann wieder hartem Papierkörper schon beim Hartrollen und Kalandrieren so viele Schwierigkeiten im eigenen Betrieb, daß man nie vorsichtig genug bei der Ausschußverarbeitung sein kann.

Papieringenieur.

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Auffangen des unter der Gautsche einer Papiermaschine oder sonstigen Entwässerungsmaschine sich ansammelnden Stoffbreies.

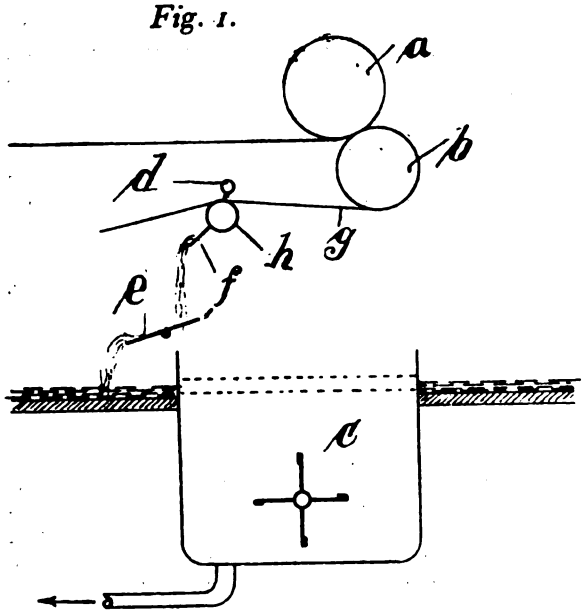
D. R. P. Nr. 295 008. Klasse 55d. Gruppe 27. Otto Leonhardt in Crossen, Mulde, Sa. Patentiert im Deutschen Reiche vom 23. Februar 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Vorrichtung zum Auffangen des unter der Gautsche einer Papiermaschine oder sonstigen Entwässerungsmaschine sich ansammelnden Stoffbreies, gekennzeichnet durch eine unterhalb der der Gautsche (a, b) zunächst liegenden, mit Schaber (f) und Spritzrohr (d) ausgestatteten Siebleitwalze (h) angeordnete, sich über die ganze Breite der Maschine erstreckende Kippplatte (e), die einerseits den von der Walze (h) abgeschabten Stoff in einen Behälter (c) zu unmittelbarer Weiterverarbeitung leitet, andererseits verhütet, daß bei normalem Betriebe Wasser in den Behälter (c) gelangt.

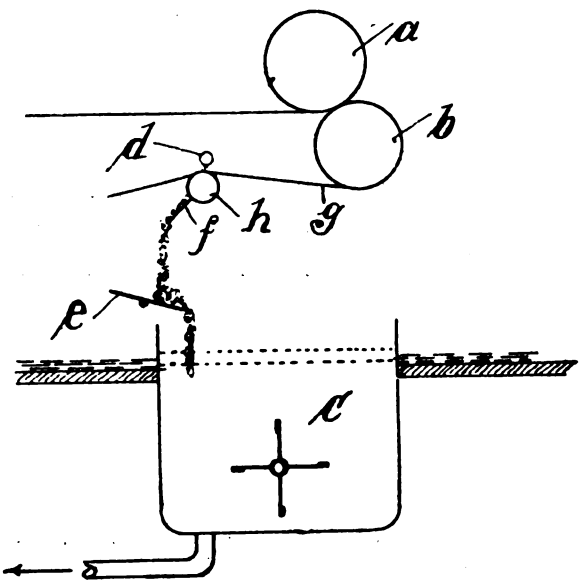
Beim jedesmaligen Fabrikationsbeginn oder beim Reißen der Papierbahn an der Gautsche einer Papier-

Fig. 1.



maschine sammelt sich unter ihr oder unter der der Gautsche zunächst liegenden Siebleitwalze, von dieser durch einen Schaber abgeschabt, der entstehende Ausschuß, und zwar, sofern die Weiterführung der Papierbahn nicht sofort gelingt, in ganz beträchtlicher Menge. Dieser Ausschuß in Form von Stoffbrei gelangt mit dem Abwasser der Maschine mit einem Male oder innerhalb ganz kurzer Zeit in die Stoffängeranlage und verursacht dort infolge der plötzlich eintretenden Ueberlastung einen außerordentlichen Stoffverlust, indem das Abwasser nicht, wie bei normalem Betriebe, die Anlage gut geklärt verläßt, sondern eine Menge Stoffasern mit sich führt.

Fig. 2.



Dieses Versagen der Stoffängeranlage und der damit verbundene Stoffverlust sollen gemäß der Erfindung dadurch vermieden werden, daß die beim Wegreißen der Stoffbahn unter der Gautsche *a, b* sich ansammelnden Stoffmassen nicht mit dem Abwasser zusammenkommen, sondern für sich abgefangen und in einen Behälter *c* geleitet werden, von wo die Masse wieder demjenigen Behälter zugeführt wird, in dem sich der frische Stoffbrei befindet. Hierbei ist aber damit zu rechnen, daß sich dort, wo sich der Stoffbrei ansammelt, ein Spritzrohr *d* befindet, welches das Maschinensieb rein zu halten hat. Würde nun der aufgefangene Stoff unmittelbar in den Behälter *c* fallen und von dort mittels einer Fördervorrichtung entfernt werden, so würde während der normalen Arbeitsweise, während welcher kein Ausschuß oder Stoffbrei sich ansammelt, das Wasser des betreffen-

Digitized by Google

den Spritzrohres den zur Aufnahme des Stoffbreies dienenden Behälter füllen und mittels der Fördervorrichtung zur Vermischung mit dem frischen Stoffbrei gelangen. Dies darf aber keinesfalls eintreten, da der frische Stoffbrei dadurch unzulässig verdünnt würde, wodurch sich Gewichtsunterschiede im fertigen Papier und sonstige Schwierigkeiten bei der Papierherstellung ergeben. Um dies zu vermeiden, ist eine Kippplatte *e* angebracht, welche den oben beschriebenen Einfluß dieses Spritzwassers dadurch ausschaltet, daß das Spritzwasser während des normalen Betriebes nicht in den zur Aufnahme des Stoffbreies dienenden Behälter *c* kommen kann, sondern nur beim Reißen der Papierbahn mit dem Stoffbrei zusammen, wobei es bei diesem gleichzeitig eine erwünschte Verdünnung bewirkt.

Ein Ausführungsbeispiel ist auf der Zeichnung in Fig. 1 und 2 schematisch dargestellt.

Die Kippplatte *e* ist zweckmäßig so auszubilden und anzuordnen, daß sie sich über die ganze Breite der Maschine erstreckt und der vom Maschinensieb *g* mitgebrachte und vom Schaber *f* der Siebleitwalze *h* von dieser abgestreifte Stoff auf die Kippplatte *e* fällt und dieser eine andere Stellung wie vorher gibt, so daß jetzt sowohl Stoffbrei wie Spritzwasser in den zu diesem Zwecke angeordneten Kasten *c* fallen (Fig. 2). Hört die Einwirkung des Stoffbreies auf die Kippplatte *e* auf, so kehrt sie von selbst wieder in ihre ursprüngliche Lage (Fig. 1) zurück, und das Spritzwasser gelangt nicht mehr in den Kasten *c*.

Das Ausschwingen der Kippplatte *e* kann sowohl beim Reißen der Stoffbahn als auch beim Wiedereintritt des normalen Betriebes auch von Hand erfolgen; es ist also nicht unbedingt nötig, daß die Kippplatte *e* selbsttätig arbeitend ausgeführt wird.

Der gleiche Zweck, den die beschriebene Art der Ausführung der Kippplatte *e* erfüllen soll, läßt sich auch durch verschiedene Arten der Ausführung und Anordnung dieser Kippplatte erreichen, z. B. auch durch elektrischen Antrieb, wobei der Grundgedanke stets derselbe bleibt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c, 6. F. 39 876. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schl. Abdichtung für Holländerwellen. 12. 4. 15.

55d, 20. S. 44 401. Christian Seybold, Düren, Rhld. Gautschpresse für Papiermaschinen. 24. 9. 15.

2. Aufhebung einer Löschung.

Der am 2. 11. 16 bekanntgemachte Verfall des Patents 290 439, Kl. 54a wird widerrufen.

3. Löschungen.

Infolge Nichtbezahlung der Gebühren.

54g: 189 419; **55d:** 266 235; **55e:** 211 985.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54a. 657 693. Emil Berger & Walter Berger, Großröhrsdorf i. Sa. Rundmesserhalter für Kreispappscheren und Pappenritzmaschinen. 6. 12. 16. B. 76 123.

55d. 657 644. Fa. J. M. Voith, Heidenheim a. d. Brenz. Elastische Walze. 15. 8. 16. V. 13 715.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55a. 608 813. Fa. A. Zacharias, Pirna. Bürstmaschine usw. 9. 1. 14. Z. 9518. 20. 12. 16.

55e. 637 872. Bautzner Industriewerk Akt.-Ges., Bautzen. Einrichtung an Schneidemaschinen usw. 19. 1. 14. B. 72 657. 21. 12. 16.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Eindicken von Sulfit-Ablauge.

Antwort IV auf Frage Nr. 950. Als einfachste, aber durch Reparaturen, Brennstoffverbrauch, Bedienungskosten usw. im Betriebe teuerste und in bezug auf Qualität des Produktes wenig befriedigende Anlage käme zum Eindicken von Sulfitlauge zunächst der direkt gefeuerte, evtl. mit Rührwerken usw. ausgerüstete, gemauerte Ofen, der sogenannte Porionofen in Frage. Derselbe ist in dieser Zeitschrift XIII. 66 (1915) in dem Aufsatz „Ueber Endlaugenverarbeitung in Natron-Zellstoff-Fabriken" abgebildet und ausführlich beschrieben worden. Besonders unbefriedigend ist in diesen Oefen aber die nur einmalige Ausnutzung der Wärme. Wenn zur Verdampfung von 1 kg Wasser aus der im Durchschnitt mit vielleicht 70° C. in den Ofen tretenden Lauge etwa 570 WE. erforderlich sind, dann verdampft 1 kg Kohle (6000 WE.), die Ausnützung der Verbrennungswärme derselben mit 80 v. H. angenommen, nur $\frac{6000 \cdot 80}{570 \cdot 100} = 8{,}42$ kg Wasser aus der Lauge.

Weit vorteilhafter arbeiten die mehrstufigen Vacuum-Verdampfanlagen und ergeben bei sachgemäßer Bauart auch in bezug auf Güte der Produkte und Einfachheit der Bedienung weit bessere Resultate, wenn sie auch etwa höhere Anlagekosten erfordern. Moderne Dreikörperverdampfanlagen können durchschnittlich mit 1 kg Heizdampf etwa 2,5 kg Wasser aus der Lauge abdampfen, während man in einer Vierkörper-Verdampfung etwa 3,2 kg Laugendampf mit 1 kg Heizdampf zu entwickeln vermag.

Arbeitet man nun mit einer Dampfkesselanlage, welche mit 1 kg Brennstoff etwa 8 kg Dampf liefert, dann verdampft man demnach in den Vacuumverdampfern, in Verbindung mit den Dampfkesseln betrieben, mit 1 kg Kohle rund $8 \times 2{,}5 = 20$ kg bei der dreistufigen bezw. $8 \times 3{,}2 = 25{,}6$ kg Wasser aus der Lauge bei der vierstufigen Verdampfung.

Auf jeden Fall müssen diese Anlagen von sachverständiger Hand ausgeführt werden. Ferner muß bei den Mehrkörper-Vacuumverdampfern jeder Verdampfer ohne Betriebsunterbrechung ausschaltbar sein, um ihn ungehindert reinigen zu können. Auch sonst sind noch mancherlei Bedingungen zu erfüllen, deren Behandlung allerdings nicht an dieser Stelle erfolgen kann.

Solche nach bewährten modernen Grundsätzen ausgeführte Eindampfanlagen für Sulfitlauge und andere ähnliche Flüssigkeiten liefert beispielsweise

Digitized by Google

die Maschinenbau Akt. Ges. Golzern-Grimma in Grimma. Eine durch D.R.P. geschützte Verdampfungsart dieser Firma ist u. a. im Jahrgang 1915 dieser Zeitschrift[1]) beschrieben und abgebildet worden.

[1]) Heft 7, Seite 105, 1915.

Neue Treibriemen.

Frage Nr. 951. Es wurden in neuerer Zeit verschiedene Treibriemenarten als Ersatz für Ledertreibriemen angeboten, wie Griegerit-, Textor-, Werkmeister-Treibriemen. Liegen bereits Erfahrungen in der Praxis über dieselben vor? Namentlich ist wünschenswert, zu erfahren, welche Sorten sich für feuchte Räume (Papiermaschinen und Holländertreibriemen) eignen.

Ungewebte Filzschläuche.

Frage Nr. 952. Haben sich ungewebte Filzschläuche bei der Herstellung von dünnen Spinnpapieren bewährt und hat die Verwendung derselben zu keinerlei Schwierigkeiten geführt?

Wasserdichtmachen von Spinnpapieren.

Frage Nr. 953. Gibt es ein praktisch anwendbares, zuverlässiges Verfahren zum Wasserdichtmachen von dünnen Spinnpapieren durch Zusetzung eines entsprechenden Mittels zum Stoffbrei im Holländer?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung, betreffend die Reichsstelle für Druckpapier.

Vom 17. Januar 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 17. Januar 1917 lautet:

Auf Grund der Verordnung des Bundesrats über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 306) wird folgendes bestimmt:

§ 1.

Die in den Monaten November und Dezember 1916 erfolgten Lieferungen von maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier sind zu den von der Reichsstelle für Druckpapier (Reichsgese§bl. 1916 S. 803) festgesetzten Preisen zu berechnen, soweit das Papier zum Druck von Tageszeitungen bestimmt ist.

Die Vorschriften der §§ 2, 3, § 4 Nr. 2 der Bekanntmachung, betreffend die Reichsstelle für Druckpapier, vom 18. Oktober 1916 (Reichs-Gesetzblatt S. 1171) finden Anwendung.

§ 2.

Die Bekanntmachung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 10 vom 18. Jan. 1917 S. 50.)

Kriegsverwertungsstelle für das Papierfach G. m. b. H.

Auf Veranlassung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Kriegsamts ist die „Kriegsverteilungsstelle für Altpapier G. m. b. H." in die „Kriegsverwertungsstelle für das Papierfach G. m. b. H." umgewandelt worden.

Der Zweck der Gesellschaft ist die Regelung des Altpapiermarktes, insbesondere die Zuteilung des Altpapiers an die Heeresverwaltung und die angemessene Verteilung an die Industrie, außerdem die Verteilung und Verwertung von Rohstoffen, Erzeugnissen und Betriebsmitteln aller Art des gesamten Papierfaches, soweit solche der Gesellschaft vom Kriegsministerium oder anderen Behörden zugewiesen werden. Die bisher von der Kriegswirtschafts-Aktiengesellschaft bewirtschafteten Papierlager, u. a. auch dasjenige in Riesa a. E., sind von der Kriegsverwertungsstelle für das Papierfach G. m. b. H. übernommen worden.

Der Aufsichtsrat besteht nunmehr aus neun Mitgliedern. Vorsitzender desselben ist Herr Karl Rudolf Bergmann, Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 20/22. Die Geschäftsführung liegt in den Händen der Herren Heinrich Liebmann und Hugo Wolfermann. Die Bureauräume befinden sich Berlin SW 48, Wilhelmstraße 9, Fernsprecher Lützow Nr. 6371. Telegrammadresse „Papierfach".

Abänderung der Bestimmungen über die Anmeldung von Erfindungen.

Eine Bekanntmachung des Kaiserlichen Patentamts vom 4. Januar 1917 lautet:

Auf Grund des § 20 Abs. 2 des Patentgesetzes vom 7. April 1891 (Reichs-Gesetzblatt S. 79) werden die Bestimmungen über die Anmeldung von Erfindungen vom 22. November 1898 zu § 4a und b dahin abgeändert, daß bis auf weiteres

1. für die Nebenzeichnung die Verwendung von Zeichenleinwand nicht erforderlich ist, vielmehr eine Zeichnung auf starkem Pauspapier (Glaspapier) oder ein Lichtbild in schwarzen Linien auf weißem Grunde oder in weißen Linien auf braunem Grunde eingereicht werden kann,
2. als Hauptzeichnung bis zum Beschluß über die Bekanntmachung der Anmeldung ein zweites Stück der Nebenzeichnung genügt.

Abänderung der Bestimmungen über die Anmeldung von Gebrauchsmustern.

Eine Bekanntmachung des Kaiserlichen Patentamts vom 4. Januar 1917 lautet:

Auf Grund des § 2 Abs. 4 des Gesetzes, betreffend den Schutz von Gebrauchsmustern, vom 1. Juni 1891 (Reichs-Gesetzblatt S. 290) werden die Bestimmungen über die Anwendung von Gebrauchsmustern vom 22. November 1898 zu § 4a dahin abgeändert, daß bis auf weiteres für die Abbildung die Verwendung von Kartonpapier oder Zeichenleinwand nicht erforderlich ist, vielmehr eine Zeichnung auf starkem Pauspapier (Glaspapier) oder ein Lichtbild in schwarzen Linien auf weißem Grunde oder in weißen Linien auf braunem Grunde eingereicht werden kann.

(Deutscher Reichsanzeiger Nr. 4 v. 5. 1. 17.)

Digitized by Google

Beantragte Versagung von Ausfuhrbewilligungen für Baumharz in Schweden.

Die schwedische Domänenverwaltung hat den Antrag gestellt, es möchten keine Ausfuhrbewilligungen für weiches Baumharz (Kåda) mehr erteilt werden, bevor die Entnahme von Harz aus den Wäldern im Wege der Gesetzgebung geregelt sei.
(Nach Stockholms Dagblad.)

Ausfuhrverbot für Papier in Spanien.

Eine in der Gaceta de Madrid vom 2. November 1916 veröffentlichte Königliche Verordnung vom 31. Oktober 1916 verbietet die Ausfuhr folgender Papiersorten:

1. Papier ohne Ende, weiß oder farbig, nicht geschnitten, auch geglättet, im Gewichte bis 20 g einschließlich auf 1 qm — Tarif-Nr. 407 —;
2. Papier, dünnes, aus unreiner Masse, auch mit Abbildungen, zum Einwickeln von Früchten, im Gewichte von weniger als 20 g auf 1 qm — Tarif-Nr. 412 —;
3. Zigarettenpapier aller Art, ausgenommen dasjenige in Büchelchen.

(The Board of Trade Journal Nr. 1042 vom 16. November 1916.)

Eine in der Gaceta de Madrid vom 10. November 1916 veröffentlichte Königliche Verordnung vom 31. Oktober 1916 verbietet bis auf weiteres die Ausfuhr von roher, unbearbeiteter grauer Pappe.
(The Board of Trade Journal Nr. 1043 vom 23. November 1916.)

Kohlenmangel der norwegischen Papierfabriken.

Nach der norwegischen Zeitung Politiken haben sechs der größten Papierfabriken Norwegens ihren Betrieb wegen Kohlenmangels eingestellt. Es wird eine Verordnung der Regierung erwartet, die den Papierverbrauch der Zeitungen einschränkt.

Erhöhung der Zollagermiete in Dänemark.

Durch kgl. Verordnung wurden die Gebühren für Lagerung von Waren in Zoll-Packhäusern oder Zollplätzen Dänemarks ab 1. Februar 1917 um 25% erhöht. A.

Verband Deutscher Lumpen-Grosshändler.

Die am 23. Januar 1917 in Berlin stattgefundene ordentliche Mitglieder-Versammlung des Verbandes Deutscher Wollumpen-Großhändler hat den auf Beschluß der Versammlung vom 7. Dezember 1916 zur nächsten Versammlung zurückgestellter Antrag des Vorstandes

auf Erweiterung der Zwecke des Verbandes auf den gesamten Lumpenhandel durch Aenderung der Satzungen und Aufnahme neuer Mitglieder

einstimmig angenommen und in den neuen Satzungen den bisherigen Namen in „Verband Deutscher Lumpen-Großhändler" (nach Eintragung in das Vereins-Register mit dem Zusatz „Eingetragener Verein" geändert. Die Geschäftsräume verbleiben Unter den Linden 39.

Norwegens Papierindustrie 1916.

Für die allermeisten norwegischen Papierfabriken war das Jahr 1916 trotz aller Schwierigkeiten das beste jemals gehabte, schreibt „Morgenbladet" in seiner wirtschaftlichen Jahresübersicht, und es hat der Papierindustrie einen finanziellen Rückhalt verliehen, nach welchem sie viele Jahre lang vergeblich gestrebt hat. Die Intelligenz der Ingenieure und die Unternehmungslust der Verkaufsleiter wurde geschärft, und man hat reiche Erfahrungen gesammelt. A.

Englands Papier-Ein- und -Ausfuhr 1916.

Nach „Paper Trade Review" ging Englands Papiereinfuhrmenge 1916 gegen 1915 um 20,06 Proz. (gegen 1914 um 20 Proz.) zurück, doch stieg ihr Wert gegen 1914 um 22,6 Proz. Die englische Papierausfuhr fiel zwar durch Transportschwierigkeiten um 7 Proz., aber ihr Wert war 73,5 Proz. größer als 1915. Von Papier in Rollen kamen 55 Prozent aus Neufundland, aus Norwegen 591 566 cwts., aus Schweden 68 496, aus den Vereinigten Staaten 50 378 cwts. — Die Einfuhr von Schreib- und Druckpapier in Ballen war um 327 625 cwts. kleiner als 1914 und stieg bedeutend aus Amerika, während sie aus Norwegen um 146 819 cwts. gegen 1914 zurückblieb. Die Einfuhr von Pappe fiel gegen 1914 um 396 000 auf 880 000 cwts. — Die Einfuhr von Material zur Papierherstellung ging gegen 1914 um 32,7 Proz. zurück, während ihr Wert sich um 36,4 Proz., erhöhte. In Holzschliff betrug der Rückgang 17,8 Proz., in Zellulose 54,1 Proz., während die Werte um 48,3 bzw. 43 Proz. stiegen. A.

Zolltarifentscheidungen.

Norwegen. Geräte aus Papier. Bedienungsstangen aus getränktem zusammengepreßtem Papier, zum Anziehen der Sicherungshandgriffe an auskoppelbaren hochgespannten Sicherungen . . . . abzufertigen nach „Papier usw. 13b."

Schachtelborten aus Papier, etwa 3 cm breite Streifen mit gepreßten Verzierungen und ausgeschlagenen Zacken längs der einen Kante . . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier usw. 13b".

Pappe in rechtwinkligen oder runden, dicken Platten, die aus mehreren Lagen von grauer Pappe zusammengeleimt und gepreßt sind, bestimmt zur Verwendung als Material für das Ausstanzen von Packungsringen zu Schmierbüchsen für Eisenbahnwagenachsen . . . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier usw. 3. Pappe usw."

(Sammlung der Zollrundschreiben 1916.)

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Der sizil. Schwefelmarkt soll fester und die Preise sollen höher geworden sein, sowohl für Rohware als auch für Raffinaden. Diejenigen Werke, welche nur auf Kohlenverbrauch angewiesen sind, können nur mit eingeschränkter Zeit arbeiten, viele haben auch, weil jetzt so wenig verdient wird, vorderhand den Betrieb fast ganz eingestellt. Am meisten arbeiten noch diejenigen Werke, welche ganz oder zum Teil Wasserversorgung haben, was besonders für die Schwefelraffinerien Südsiziliens gilt, wo in verschiedenen Bezirken ausgiebigere Wasserläufe vorhanden sind. Man glaubt allgemein in Sizilien an weiter steigende Preise.

Digitized by Google

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und unbestimmt. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	24.35
» » » » IIIa » » »	24.15
» » » » IIIa ous » »	23.95
» » » » IIIa buona » »	23.85
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 80 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	27.25
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	28.05
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	28.40
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	28.75
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	28.95
» Floristella halbraff. gem. » » » »	27.75
» Rohschwefel gem. » » » »	27.15

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 11.35 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	17.70
» gemahlen » 5/8 »	18.70
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.50
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.50
» » » » » I	7.90
» » » » » II	7.50
» » » » » III	6.90
» » » » » IV	6.50
» » » » » V	5.90
» » » » » VI	5.50
» » weitere Nuancen 5.40 bis zu	4.90
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	18.40
» 35/37 % » Weichholz »	18.95
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	78.65
» Natron, » » »	68.65
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.30
» » gemahlen » »	8.85
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.40
» » » » gut	6.85
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.35
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	31.85
» » 60/62 % » » »	29.85

Basis: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die gesamte Marktlage läßt eine gewisse Ermattung erkennen. Die Papierfabriken gehen der Arbeit bereits wieder schärfer nach und dies führt dazu, daß man mehr als früher von Untergeboten hört. Auch in den Preisen scheint eine gewisse Ermattung hervorzutreten, die aber unberechtigt und wohl nur die Frucht der Erscheinung ist, daß viele Papierhersteller glauben, ihre Betriebe weiterhin nicht voll beschäftigen zu können. In dieser Befürchtung machen sie Ausnahmen in den Preisen und sind zum Entgegenkommen bereit, so daß der Anschein erweckt wird, als hätten die Papierfabriken nichts mehr zu tun, und daß sie auf jeden Preis eingehen müßten. Nun steht aber fest, daß die Papierfabriken in ihrer Mehrheit durchaus gut beschäftigt sind, daß viele von ihnen Aufträge bis in den Mai, Juni hinein vorliegen haben und daher keinen Anlaß hätten, hinter den Aufträgen auf Kosten der Preise her zu sein. Aber gerade diese Unruhe in bezug auf das Heranholen neuer Aufträge hat die Zurückhaltung verstärkt. Der Druckpapiermarkt verkehrt jedenfalls sehr ruhig und überall sieht und hört man, daß nur der allerdringlichste Bedarf hereingenommen wird, weil die endgültigen Verbraucher mit Bestimmtheit erwarten, daß sich die Preise nicht werden halten lassen. Davon kann aber gar keine Rede sein, denn der Rohstoffmarkt verkehrt derart fest, daß man mit weiteren Preissteigerungen desselben rechnet. Die Papierbestellungen waren allerdings schon im Dezember nicht sonderlich umfassend, da aber im Anfang des Jahres überhaupt immer eine stille Zeit ist, kann man auch durch Entgegenkommen in den Preisen eine künstliche Belebung nicht erreichen. Immerhin ging doch die gesamte Erzeugung sofort in den Verbrauch über und nicht eine einzige Fabrik im ganzen Berichtsbezirk ist in der Lage, von ihrer Erzeugung etwas aufstapeln zu können. Vorräte gibt es also nirgends und deshalb ist es nicht verständlich, weshalb sich in den Kreisen der Fabrikanten Unruhe geltend macht. Die Nachfrage nach Packpapieren hält zwar an, doch haben die Preise eine Einbuße erlitten, insbesondere sind Schrenzpapiere zurückgegangen, während die Zellstoff-Papiere sich wieder erholt haben, nachdem der Zellstoffmarkt sich befestigen konnte. Das Geschäft in Pappen hat eine Belebung erfahren, braune und graue Maschinenpappen sind sehr lebhaft gefragt, und auch für gewöhnliche Pappen zeigt sich reger Begehr, so daß die Preise sich befestigen konnten. Kofferpappen sind gefragt, ebenso starke Pappen für die Schuhindustrie, weiter auch Dichtungspappen, die von seiten der Heeresverwaltung angefordert werden. Die Nachfrage nach Rohdachpappen blieb dringlich, es geht alles, was erzeugt werden kann, sofort in den Verbrauch über, denn auch hier ist der Bedarf der Heeresverwaltung ausschlaggebend. Eigenartig hat sich das Pappengeschäft insofern entwickelt, als weiße Holzpappen für die Kartonnagenindustrie überaus schnell in der Nachfrage wechseln. Bald liegen sie ganz vernachlässigt, bald aber wieder sind so große Mengen, wie plötzlich angefordert werden, gar nicht zu beschaffen; es liegt dies wohl daran, daß auch die Kartonnagenfabriken mit Rücksicht auf die sehr teueren Preise aller in Betracht kommenden Stoffe keine Läger unterhalten und im Falle dringlicher Anforderung lieber den Pappenherstellern höhere Preise bewilligen, um eilige Lieferungen ausgeführt zu erhalten, als sich teuere Läger hinzulegen. Die Lage des Holzstoffmarktes ist sehr fest geblieben, da die Preise für Fichtenschleifhölzer immer noch steigende Richtung erkennen lassen und infolge des strengen Frostes die Erzeugung empfindliche Einbußen erlitten hat.

VERMISCHTES

Geschäfts-Nachrichten.

Allendorf (Werra). Bodenheim & Co., Papierwarenfabrik. Dem Kaufmann Karl Mahlstedt zu Oldenburg, z. Zt. in Allendorf a. d. Werra, ist Kollektivprokura in der Weise erteilt, daß er gemeinsam mit dem Prokuristen Karl Kraft zur Vertretung der Gesellschaft und zur Zeichnung der Firma Bodenheim & Co. in Allendorf befugt ist. Die Gesamt-

Digitized by Google

prokura der Prokuristen Karl Rüdiger und Wilhelm Mors ist durch Ableben derselben erloschen.

Barmen. Carl Blanke, Kuvertfabrik. Das Handelsgeschäft ist mit Aktiven und Passiven unter unveränderter Firma in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Kaufmann Paul Tepel ist persönlich haftender Gesellschafter. Es sind zwei Kommanditisten beteiligt. Dem Kaufmann Hermann Flockenhaus in Elberfeld ist Prokura erteilt. Die Prokura des Wilhelm Blanke und des Karl Macht ist durch Geschäftsveräußerung erloschen.

Berlin. Curt A. Ehrenhaus & Co., Papier. Inhaber ist Curt A. Ehrenhaus, Kaufmann in Berlin-Schöneberg. Einzelprokurist ist Frau Paula Ehrenhaus.

Berlin. Karl Lohmann, Papierhandlung. Einzelprokurist ist Fräulein Lina Harstrick zu Berlin.

Berlin. W. Sturzebecher Nachf. Kartonfabrik. Der bisherige Gesellschafter Alfred Münzer ist alleiniger Inhaber der Firma.

Calbe a. S. Brückner & Co. in Calbe a. S. Das Handelsgeschäft ist im Erbwege übergegangen auf die Witwe Brückner, Auguste geb. von Jacobs, den Leutnant Richard Brückner, die Ehefrau des Oberleutnants von Morozowicz, Gertrud geb. Brückner, Albrecht Brückner, Gabriele Brückner, Gotthard Brückner und Eleonore Brückner, sämtlich in Calbe a. S., in ungeteilter Erbgemeinschaft. Zur Zeichnung der Firma und Vertretung des Geschäfts ist nur Frau Auguste Brückner, geb. von Jacobs, berechtigt.

Elberfeld. Die Elberfelder Papierfabrik A.-G. trat nach Frankfurter Blättern in Verkaufsverhandlungen ein, wobei es sich um die Anlehnung beider Betriebe an einen größeren Betrieb der Papierfabrikation handelt. Wegen dieser Verhandlungen sei vorläufig davon abgesehen worden, die Sanierung den Aktionären vorzuschlagen. Man will diese Vorschläge davon abhängig machen, ob die jetzt schwebenden Verkaufsverhandlungen Erfolg haben oder nicht.

Waldhof-Mannheim. Die deutsche Aktien-Ges. „Zellstoffabrik Waldhof" in Mannheim erklärt sich bereit, die noch umlaufenden Stücke der 4½ % Schuldverschreibungen der Russischen Aktiengesellschaft Zellstoffabrik Waldhof in 5 % Kriegsanleihe umzutauschen. Für je 1000 M. 4½ % zum Nennwert rückzahlbare Schuldverschreibungen der Russischen A.-G. Zellstoffabrik Waldhof werden 900 M. 5 % Kriegsanleihe sowie eine Barvergütung von 20 M. gewährt. Die Schuldverschreibungsinhaber erhalten also in Zukunft die gleichen Zinsen wie bisher und außerdem den erwähnten Barbetrag. Der Steuerkurs der 4½ % Pernau-Obligationen ist vom Bundesrat auf 89 % festgesetzt worden, so daß auch gegenüber diesem Kurse die Schuldverschreibungsinhaber im Falle des Umtausches einen Mehrerlös erzielen.

Neukölln bei Berlin. Firma Otto Sander, Tütenfabrik. Jetziger Inhaber ist Rudolf Noack, Kaufmann in Berlin. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Rudolf Noack ausgeschlossen.

Stuttgart. Emil Hochdanz, Lithographie, Kunst- und Steindruckerei. Dem Ingenieur Ernst Heyne in Stuttgart ist Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Byske, Schweden. Die Holzschleiferei mit Sägewerk A.-B. Ytterstfors-Munksund erhöht das Aktienkapital um 5 auf 13 Mill. Kr. zum Ausgabekurs von 120 %, um die Aktien der Säge- und Waldbau-Firma Aktiebolaget Storfors (1 Mill. Kr.) zum Kurs von 600 % zu übernehmen.

Kopenhagen. Die Vereinigten Papierfabriken A.-G. in Kopenhagen erhöhten das Aktienkapital um 3 150 000 Kr. auf 8,4 Mill. Kr. Auf fünf alte Aktien entfallen 3 neue Aktien zum Kurse von 130 Prozent. Die Verwaltung ist weiter ermächtigt, das Aktienkapital bei Bedarf auf 10½ Mill. Kr. zu erhöhen. — Für 1915/16 verteilte die Gesellschaft eine Dividende von 16 Proz. gegen 10 Proz. im Vorjahre.

Mölndal, Schweden. Die Papier-, Karton- und Chromopapierfabrik Aktiebolaget Papyrus erhöht das Aktienkapital von 3 auf 4 Mill. Kr. durch Ausgabe neuer Aktien zum Parikurs. A.

Brände.

Tilsit. Am 10. Januar brannte eine der Zellstoffabrik Tilsit gehörige hölzerne Scheune, in der Holzgegenstände aufbewahrt wurden, nieder.

Todesfälle.

Mannheim. Am 8. Dezember 1916 verstarb Herr Friedrich Kolb, lange Jahre Werkführer in verschiedenen Papierfabriken.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurde ausgezeichnet:
Herr Xaver Weishaupt, früher Werkführer in der Papierfabrik Cham, Schweiz.

Rücktritt als Handelskammerpräsident. Kommerzienrat Paul Marggraff in Wolfswinkel bei Eberswalde hat sich aus Gesundheitsrücksichten genötigt gesehen, sein Ehrenamt als langjähriger Präsident der Potsdamer Handelskammer, Sitz Ber-

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Dampfkessel Hydraulische Nietung
Dampf-Ueberhitzer
Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

lin, niederzulegen. Aus gleichem Grund legte Herr Kommerzienrat Marggraff auch schon vor einiger Zeit das von ihm viele Jahre verwaltete Amt als Vorsitzender der Papiermacherei-Berufsgenossenschaft nieder. Die Potsdamer Handelskammer wählte Herrn Kommerzienrat Marggraff zum Ehrenpräsidenten und ließ ihm eine Adresse überreichen.

Erhöhung der schwedischen Eisenbahntarife. Die schwedische Eisenbahnverwaltung erhöht ab 1. Februar ihre Güterfrachttarife um 20 Proz., wobei jedoch der bisherige provisorische Aufschlag wegfällt. Die Privatbahnen haben je nach Bedürfnis eine Erhöhung ihrer Gütertaxen um 20—50 Proz. gewünscht und werden diese, soweit die Regierung sie bewilligt, vom 1. März an in Kraft treten lassen. A.

Schwedische Schwefelkiesgruben. Die alten Schwefelkies- und Kupferkiesgruben bei Tomtebo, Gemeinde Stora Skedvi, bisher im Besitze teils der Papier-, Sulfitzellulose- und Grubenfirma Stora Kopparbergs Bergslags A. B. (Falun), teils des Generalkonsuls A. Johnson, Stockholm, sollen durch Emissionsinstitut in eine neue Aktiengesellschaft mit 1 200 000 Kr. übergehen und die Ausbeutung erheblich vergrößert werden. A.

Auszeichnung für vierzigjährige treue Dienste von Angestellten und Arbeitern der k. k. priv. Marschendorfer Maschinen-Papierfabrik von Gustav Roeder & Co., Marschendorf i. Böhmen. Auch dieses Jahr wurden mehrere Auszeichnungen für vierzigjährige treue Dienste verliehen, die den vier Jubilaren: Josef Berger, Werkführer; Johann Richter, Maschinenführer; Marie Salwender, Arbeiterin; Fransziska Braun, Arbeiterin am 17. Januar d. J. im Fabrikkontor vom Bürgermeister Herrn Josef Sieber nach einer schwungvollen Ansprache an die Brust geheftet wurden. Direktor Kurt Wagner aus Wien dankte den Ausgezeichneten im Namen der Familie und Firma Roeder für die treuen Dienste durch drei Generationen und übergab ihnen als Zeichen des Dankes ein Geldgeschenk. Im Namen der Ausgezeichneten dankte der Werkführer Josef Berger der Firma für ihre stets bewiesene Anteilnahme mit dem Geschicke ihrer Angestellten und brachte ein dreifaches „Hoch" aus, in das die Jubilare und die übrigen versammelten Beamten und Aufseher mit einstimmten. Diese fast alljährlich sich bei der Firma Roeder & Co. wiederholende Festlichkeit zeigt in erfreulicher Weise ein enges Zusammenwirken, Fühlen und Arbeiten zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern, wie es derzeit leider schon zu den Seltenheiten gehört.

Unfall. In der Papierfabrik in Lübbecke, Westfalen, verunglückte durch Sturz in einen leeren Kocher der 15jährige Arbeitsbursche Ernst Meyer. Er wurde herausgeholt. Der Tod trat aber nach einigen Stunden ein.

Unfall. Der in der Papierfabrik Gronau beschäftigte Arbeiter Arwe zog sich bei seiner Arbeit eine schwere Verletzung des rechten Armes zu.

Bücherschau

Musterschau.

Neue Künstlerkarten aus dem Verlag B. G. Teubner. Die Teubnerschen Künstlerkarten, die sich in allen Kreisen einer außerordentlichen Beliebtheit erfreuen, haben mit zwei neuen Reihen eine

Verfahren,
langfaserigen Holzstoff auf leichte Weise herzustellen und dadurch an Zellulose zu sparen. —
Näheres unter Zeichen **P. F. 6108** durch die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Wir liefern auch jetzt noch
unsere seit mehr als 20 Jahren bestbewährten
Rostschutzfarben
und sonstigen Anstrichmaterialien in der bekannten, guten Qualität. 3938
Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.
Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

Welche Fabrik für gelben Strohstoff (Kalkstrohstoff)
würde einige Tausend Zentner
Spargelstroh ev. zu **Futtermittel**
verarbeiten?
Eduard Cohn, Gardelegen.

Beschäftigungslose Fabrik
zwecks Einrichtung einer
Strohaufschließungsanlage
in der Nähe Essens gesucht
besonders geeignet z. B. Papierfabrik und Baumwollbleicherei. Erforderlich ist Gleisanschluß, ca. 200 qm Dampfkesselheizfläche oder mehr und größere Räume.
Gefl. Angebote unter **P. F. 6115** an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Bandeisenschlösser
liefert billigst

Jos. Hölzgens,
Langerwehe (Rhld.)

Pumpen für alle Industrien;
Ventilatoren, Exhaustoren;
Kondenswasserableiter- u. Kondenswasserrückleiteranlagen;
Mech. Reiniger für Turbinenrechen
empfiehlt in bester Ausführung
August Erfurt
Berlin NW. 87

Habe abzugeben
sofort lieferbar
50000 kg
alte gebündelte
Akten und Zeitungen usw.
zum Einstampfen.
Offerten nur mit Preis erbeten
Ph. Jakob, Bremerhaven.

Digitized by Google

wertvolle Bereicherung erfahren. Die erste Reihe, „Aus dem Kinderleben", sechs Postkarten nach Bleistiftzeichnungen von Hela Peters: „Der gute Bruder", „Der böse Bruder", „Wo drückt der Schuh?", „Schmeichelkätzchen", „Püppchen, aufgepaßt!", „Große Wäsche", bringt reizende, von der bekannten Künstlerin, die sich eines besonderen Rufes als Kindermalerin erfreut, dem Kinderleben abgelauschte Bildchen, in Technik und Auffassung gleich vollendet, die jeden Kinderfreund entzücken, vor allem auch die Kleinen selbst ergötzen werden. Die Karten sind in Lichtdruck hergestellt, der alle Feinheiten der Bleistiftzeichnung vollendet wiedergibt. Die andere Reihe, „Schattenrißkarten" von Gerda Luise Schmidt, der bekannten Scherenkünstlerin, zeigt in Form, Bewegung und Stimmungsgehalt alle Vorzüge dieser feinen Kunst, die, einzig in ihrer Art, mit den denkbar einfachsten Mitteln verblüffende Wirkungen erzielt. Mit der gleichen unfehlbaren Sicherheit, die sich nie in ihren Mitteln vergreift, weiß die Künstlerin die leichte Heiterkeit, die rhythmische Bewegung in den Motiven „Spiel und Tanz", „Rattenfänger von Hameln", zum Ausdruck zu bringen, wie ebenso das Anmutige und Sinnige beim „Blumenorakel", beim „Fest im Garten", der „Kleinen Schäferin". Köstlich in seinem Humor ist der „Belauschte Dichter", der ahnungslos, daß der Gegenstand seiner Verehrung so dicht in seiner Nähe weilt, schwungvolle Verse zu Papier zu bringen versucht.

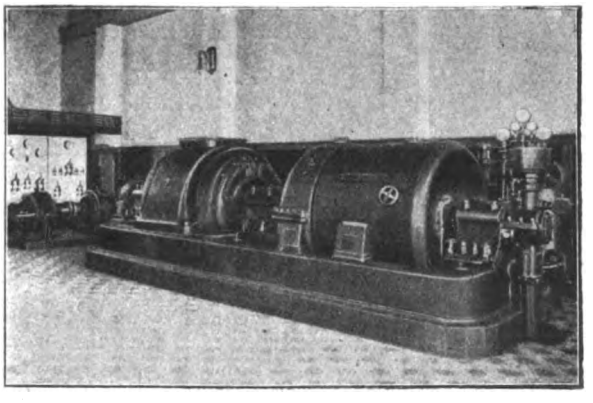
Der Preis der Einzelkarte beträgt 10 Pf., 6 Karten in künstlerischem Umschlag 60 Pf., unter Glas, mit schwarzer Einfassung und Schnur, zum Preise von je 50 Pf.

Von den Karten nach den Künstlersteinzeichnungen werden jetzt je 50 verschiedene Motive auch unter Glas in feinen ovalen Holzrähmchen geliefert (Stück 1,25 M.). Ein vollständiges Verzeichnis seiner Postkarten unter dem Titel „Die Postkarte im Dienste der deutschen Kunst" versendet der Verlag auf Wunsch umsonst und postfrei.

Auch in diesem Jahre wird Teubner wieder auf der Papiermesse vertreten sein.

Dampfturbinen-Aggregate für Zwischen- und Abdampfverwertung zu Koch- und Heizzwecken.

Der Dampfturbinenbetrieb in Verbindung mit rein elektrischer Energieübertragung ist in den weitaus meisten Fällen allen anderen Kraftübertragungsanlagen überlegen, insbesondere, wenn es sich um grössere Leistun-



gen handelt und überall da, wo neben einem Bedarf an elektrischer Energie auch ein solcher an Wärme zum Kochen, Heizen, Trocknen usw. vorliegt. Von den verschiedensten Arten der Dampfturbinen hat sich die Zölly-Turbine für diese Zwecke am besten bewährt. Auf Grund reichlicher Erfahrungen liefern die Siemens-Schuckertwerke Turboaggregate, die den an sie zu stellenden Anforderungen, wie niedrigster Dampfverbrauch, höchste Betriebssicherheit und einfachste Wartung im vollsten Masse entsprechen und sie im Wettbewerb mit anderen Kraftmaschinen fast immer als Sieger hervorgehen lassen. Die Siemens-Schuckertwerke haben bereits zahlreiche Zölly-Entnahme- und Gegendruck-Turbinen gekuppelt mit Drehstrom- oder Gleichstrom-Turbogeneratoren für die Papierindustrie geliefert. Die Turbine und der Generator wurden auf einer schweren gemeinsamen Grundplatte montiert, so dass beide im Gegensatz zu den leichten Konstruktionen anderer Firmen ein höchst solides Ganzes bilden. Die Abbildung zeigt als Beispiel ein von den Siemens-Schuckertwerken für die Chemnitzer Papierfabrik Einsiedel bei Chemnitz geliefertes Drehstrom-Turboaggregat für eine Leistung von 1000 PS = 822 kVA und für eine stündliche Zwischen-Dampfentnahmemenge für die Trockenpartien der Papiermaschinen von 3000 kg.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr 140–142.

Digitized by Google

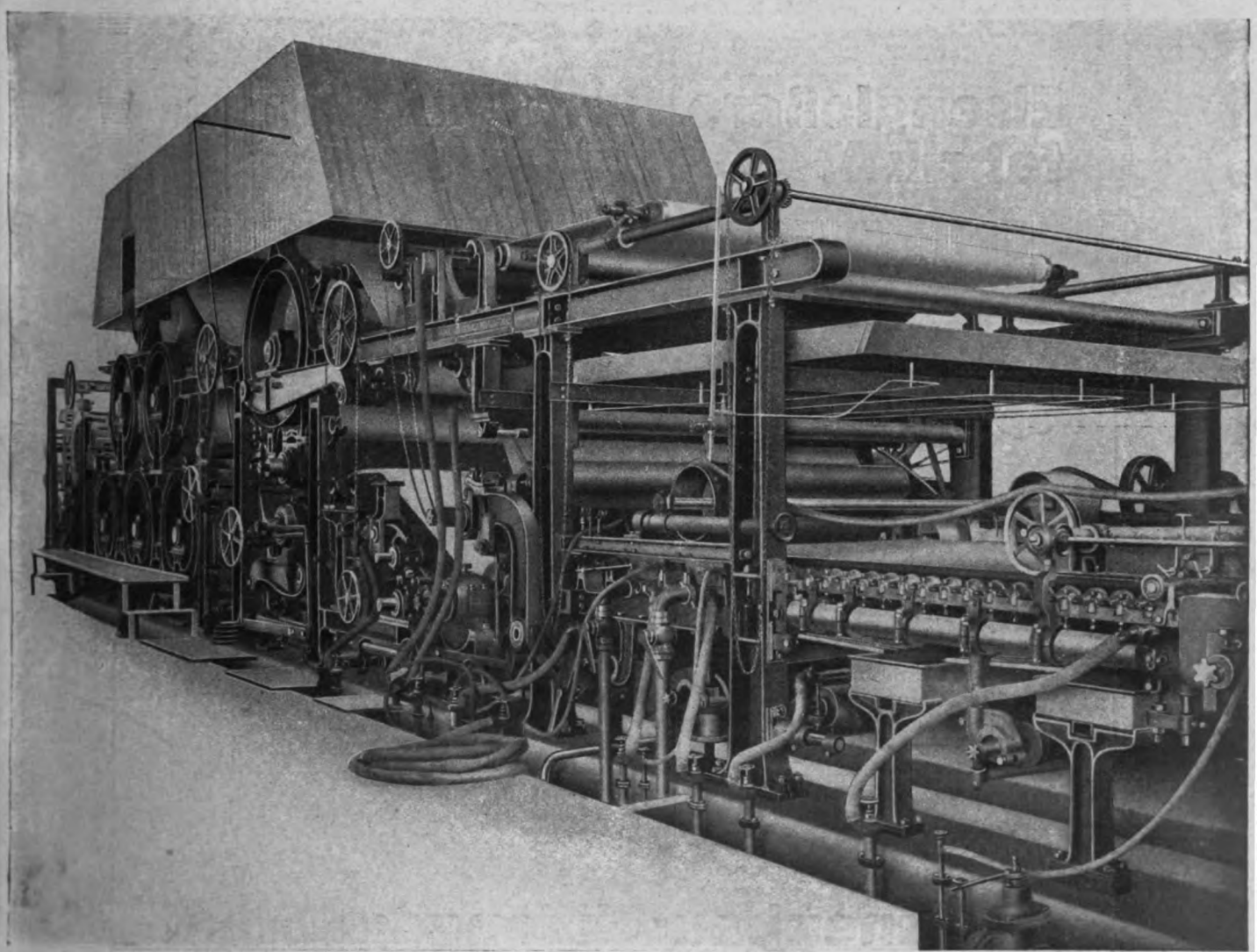
GENERAL LIBRARY

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 6. Berlin, 9. Februar 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

Schwefelöfen
sowie ganze Laugenbereitungen
nach **System Nodari** liefert

Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G., Bautzen i. Sachsen 44

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Holländer, Kollergänge, Kugelkocher, Kartonklebmaschinen, Rund-u. Langsiebmaschinen, Zellulosewattemaschinen, Selbstabnahmemaschinen, Bischoff-Rollmaschinen, Telegraphen- u. Kabelpapier-, Roll- u. Schneidmaschinen, Satinierwerke, Längs- u. Querschneider, Feuchtapparate, Sortierapparate, Raffineure
Neu- und Umbauten, Walzenschleifen, Knotenfangplatten, Papierwalzen

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 9. Februar 1917 | Heft 6

Inhalt:

Seite		Seite	
65–68	Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen		preise für Lumpen — Das Reißen von Lumpen — Der neue polnische Zolltarif — „Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke A.-G. — Beschleunigung der Entladung von Eisenbahnwagen — Gleisanlagen in den Fabriken — Zahlungsverkehr mit Oesterreich-Ungarn — Vervielfältigungspapier und Briefumschläge keine Gegenstände des täglichen Bedarfs — Pappe zu Ersatzsohlen
68	Das Rutschen des Riemens auf der Scheibe	73–74	Marktberichte: Berlin — Hannover
69	Patent-Umschau	74–76	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
70–73	Wirtschaftlicher Teil: Königliches Materialprüfungsamt — Das Versicherungsverhältnis der Militärpersonen in gewerblichen Betrieben — Bericht der Kriegs-Rohstoffabteilung. Sektion Holz — Beschlagnahme von Lumpen — Höchst-		

Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen.

Von Ingenieur Hermann Rappold. — (Fortsetzung aus Heft 5, 1917.)

Wird die Presse in Betrieb gesetzt, so verringert sich die Zapfenreibung des Zylinders, weil das Gewicht desselben teilweise von den Walzen getragen und die Zylinderzapfen entlastet werden. Dieses Gewicht überträgt sich auf die Zapfen der unteren Preßwalze und ruft hier ein Reibungsmoment hervor, welches von demjenigen, das an dem Zylinderzapfen durch die Entlastung fortfällt, nicht sehr verschieden ist. Es kann deshalb der Einfachheit halber das Drehmoment für den Zylinder nach Formel 29 bestimmt werden. Für das Reibungsmoment am Zapfen der unteren Walze braucht dann nur das Eigengewicht der beiden Preßwalzen berücksichtigt zu werden. Vom Pressendruck sind nur die beiden Reibungsmomente der rollenden Reibung zwischen den beiden Walzen und zwischen der Preßwalze und dem Zylinder abhängig.

a) Drehmoment der unteren Walzenzapfen. (M_{dI})

Wie aus vorstehenden Betrachtungen hervorgeht, ist das Reibungsmoment an den unteren Walzenzapfen

$$M_{dI} = (G_I + G_{II}) \cdot \mu \cdot \frac{d_I}{2}$$

worin G_I das Gewicht der unteren Walze
G_{II} das Gewicht der oberen Preßwalze und
$\mu = 0{,}04$ der Reibungskoeffizient ist.

Obige Gleichung mit $n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment:

$$M_J = (G_I + G_{II}) \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d_I}{2} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_J = 0{,}64\,(G_I + G_{II}) \cdot \frac{d_I}{D_I} \quad \text{Formel 33}$$

b) Drehmoment der mittleren Walzenzapfen.

Diese Zapfen sind vollständig entlastet, da das Gewicht der oberen Walze und der Pressendruck von den unteren Walzenzapfen getragen wird. Bei der Selbstabnahmemaschine erfolgt der Antrieb durch den oberen Walzenzapfen. Die dadurch bedingte Zapfenreibung ist im Drehmoment des Getriebes enthalten. Anders verhält es sich mit der deutschen Presse, bei welcher in der Regel der Zylinder

Digitized by Google

angetrieben wird. Hier entsteht, wie in Fig. 10 dargestellt, ein Zapfendruck Q durch Uebertragung der Drehmomente M_{dI} und M_{dIV} auf die untere Preßwalze, welche durch Reibung erfolgt.

Für $n_i = 1$ ist die Umfangskraft P an der oberen Preßwalze

$$P = \frac{M_{JI} + M_{JIV}}{\frac{D_{II}}{2}}$$

Denkt man sich nun nach Fig. 10 die Walze bei C festgehalten, also an dieser Stelle den Drehpunkt eines Hebels von der Länge D_{II}, so wird der Zapfendruck

$$Q = 2\,P = 4 \cdot \frac{M_{JI} + M_{JIV}}{D_{II}}$$

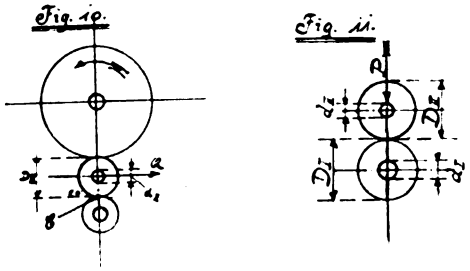
(ebenfalls auf $n_i = 1$ bezogen).

Bei einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0{,}04$ ist das ideelle Drehmoment der Zapfenreibung

$$M_{JII} = 0{,}04 \cdot Q \cdot \frac{d_{II}}{2} = 0{,}04 \cdot 4 \cdot \frac{M_{JI} + M_{JIV}}{D_{II}} \cdot \frac{d_{II}}{2}$$

oder $M_{JII} = 0{,}08 \cdot d_{II} \cdot \frac{M_{JI} + M_{JIV}}{D_{II}}$ Formel 34

Fig. 10. Fig. 11.



Diese Formel gilt, wie oben erwähnt, nur für die deutsche Presse.

c) Drehmoment des Zylinders.

Wie schon bemerkt, kann dieses Drehmoment nach Formel 29 bestimmt werden, also

$$M_{JIII} = 0{,}9 \cdot \frac{G_{III} \cdot d_{III}}{D_{III}}$$

d) Reibungsmoment der rollenden Reibung, zwischen oberer und unterer Preßwalze.

Hier liegen die Verhältnisse ähnlich wie bei den Naßpressen, jedoch mit dem Unterschied, daß die Wirkung der Gewichtsbelastung P vermindert wird, um das Gewicht G_I der unteren Preßwalze. Es ist die Formel 27 also entsprechend abzuändern. Es wird

$$M_{JIV} = 0{,}64 \cdot \frac{P - G_I}{D_{II}}$$ Formel 35

e) Reibungsmoment der rollenden Reibung zwischen Preßwalze und Zylinder.

Auch hier kann die Formel 27 zugrunde gelegt werden. Die Gewichtsbelastung P wird jedoch in diesem Falle um $G_I + G_{II}$ vermindert. Das ideelle Drehmoment wird also

$$M_{JV} = 0{,}64 \cdot \frac{P - G_I - G_{II}}{D_{II}}$$ Formel 36

Bei der deutschen Presse, bei welcher nicht die Preßwalze, sondern der große Zylinder angetrieben wird, ist in Formel 36 an Stelle von D_{II} der Durchmesser des Zylinders D_{III} zu setzen.

f) Reibungsmoment des Schabers

Meistens werden bei Maschinen für einseitige Glätte drei Schaber angeordnet, nämlich ein Stahlschaber, ein Bronzeschaber und ein Holzschaber.

Bei Selbstabnahmemaschinen wird der Stahlschaber sehr stark an den Zylinder angepreßt, während der Bronzeschaber und der Holzschaber weniger starke Pressungen nötig haben.

Als Gesamtanpressungsdruck kann bei der Selbstabnahmemaschine p = 12 kg pro Zentimeter Bahnlänge und als durchschnittlicher Reibungskoeffizient $\mu = 0{,}12$ angenommen werden. Das Reibungsmoment wird nun

$$M_d = \mu \cdot 12B \cdot \frac{D_{III}}{2}$$

Diesen Wert mit $n_i = \frac{100}{D_{III} \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment:

$$M_J = 0{,}12 \cdot 12B \cdot \frac{D_{III}}{2} \cdot \frac{100}{D_{III} \cdot \pi}$$ oder

$M_J = 23B$ Formel 37

Bei der deutschen Presse werden die Schaber nicht so stark angedrückt wie bei der Selbstabnahmemaschine. Es kann hier ein Druck von 10 kg pro Zentimeter Bahnlänge angenommen werden, wobei sich ein ideelles Drehmoment ergibt von

$M_J = 19\,B$ Formel 38

6. Berechnung des Drehmomentes für zweiwalzige Glättwerke.

Bei den zweiwalzigen Glättwerken liegen die Verhältnisse ähnlich wie bei den Naßpressen.

a) Das ideelle Drehmoment der unteren Walze

ist hier ebenfalls nach Formel 21

$$M_{JI} = 0{,}64 \cdot \frac{d_I}{D_I} \cdot Q$$

wenn d_I = Zapfendurchmesser und
D_I = Durchmesser der unteren Walze,
G_I = Gewicht der unteren Walze,
G_{II} = Gewicht der oberen Walze,
P = Gewichtsbelastung der oberen Zapfen

und $Q = P + G_I + G_{II}$

die Gesamtbelastung der unteren Walzenzapfen ist. (Siehe Figur 11.)

b) Das ideelle Drehmoment der rollenden Reibung zwischen unterer und oberer Walze.

Auch hier liegen die Verhältnisse ähnlich wie bei den Naßpressen, wo nach Formel 27 ist

Digitized by Google

Tabelle III.

Ideelle Drehmomente M_J der Trockenpartie.

		Arbeitsbreite in Millimetern					
		1500	2000	2500	3000	3500	4000
1 Filzleitwalze.	Durchm. . . . . mm	130	140	155	170	190	210
	M_J . . . . . cm kg	70	90	110	130	150	160
Zylinder 750 Dm.	M_J . . . . . cm kg	120	150	180	200	230	260
Zylinder 1000 Dm.	M_J . . . . . cm kg	150	180	200	220	240	280
Zylinder 1250 Dm.	M_J . . . . . cm kg	200	230	250	290	320	350
Zylinder 1500 Dm.	M_J . . . . . cm kg	260	310	350	390	440	480
Zylinder 1800 Dm.	M_J . . . . . cm kg	370	430	480	540	590	650
Zylinder 2100 Dm.	M_J . . . . . cm kg	550	620	700	800	900	1000
Zylinder 2500 Dm.	M_J . . . . . cm kg	700	800	900	1000	1100	1200
Zylinder 3000 Dm.	M_J . . . . . cm kg	1000	1100	1200	1350	1450	1600
Zylinder 3200 Dm.	M_J . . . . . cm kg	1200	1350	1500	1650	1800	1950
Zylinder 3600 Dm.	M_J . . . . . cm kg	1600	1850	2100	2300	2550	2700
1 Anpreßwalze	400 Dm. . . . . M_J	100	140	180	230	280	330
	600 Dm. . . . . M_J	80	100	130	160	200	240
Schaber	M_J . . . . . cm kg	25	35	45	50	60	70
1 Papierleitwalze	Durchm. . . . . mm	100	120	130	140	150	160
	M_J . . . . . cm kg	10	15	20	25	30	35
Deutsche Presse (ohne Zylinder)	3 Schaber . . . . M_J	3300	4300	5300	6300	7200	8200
	ob. Walzen-Dm. . mm	320	350	380	420	450	480
	unt. Walzen-Dm. mm	350	380	420	460	500	540
	M_J . . . . . cm kg	1800	2600	3300	4100	5000	6000
Selbstabnahme-Maschine (ohne Zylinder)	3 Schaber . . . . M_J	4000	5300	6500	7600	8700	9900
	ob. Walzen-Dm. . mm	420	450	480	520	550	580
	unt. Walzen-Dm. mm	350	380	400	450	480	500
	M_J . . . . . cm kg	1750	2500	3200	3950	4800	5750

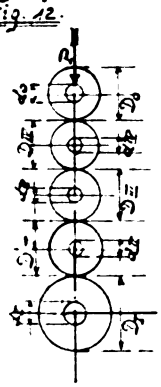
$$M_{J\,II} = 0{,}64 \cdot \frac{P + G_{II}}{D_I}$$

Dabei ist jedoch der Reibungskoeffizient von $f = 0{,}02$ zugrunde gelegt. Beim Glättwerk ist ein solcher von 0,015 einzusetzen, weshalb für diesen Fall die Formel 27 mit $\frac{0{,}015}{0{,}02}$ zu multiplizieren ist. Es wird nun

$$M_{J\,II} = 0{,}48 \cdot \frac{P + G_{II}}{D_I} \qquad \text{Formel 39}$$

c) Das ideelle Drehmoment der gleitenden Reibung zwischen den Walzenkörpern.

Fig. 12.



Der unter „b" nach Formel 39 berechnete Wert würde den ganzen Reibungsverlust zwischen den Walzenkörpern umfassen, wenn die Reibung eine absolut rollende wäre. Wie jedoch bekannt, findet auch ein Gleiten zwischen den einzelnen Walzen statt, so daß auch dadurch ein Kraftverlust entsteht. Ist der Reibungs-Koeffizient zwischen den Walzen und der Papierbahn $\mu = 0{,}3$ und der Druck auf die Walzenbahn wie im vorigen Abschnitt $P + G_{II}$, so wird der Reibungswiderstand

$$W = \mu \cdot (P + G_{II}) \cdot \frac{D}{2}$$

und das Reibungsmoment

$$M_d = 0{,}3\ (P + G_{II}) \cdot \frac{D}{2}$$

unter der Voraussetzung, daß die obere Walze feststeht, und es würde sich das ideelle Drehmoment ergeben, wenn man vorstehende Gleichung mit

$$n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$$ multipliziert.

In Wirklichkeit ist aber die relative Umfangsgeschwindigkeit, welche die untere Walze gegenüber der oberen hat, nur etwa 1% der absoluten Geschwindigkeit. Es ist also das Drehmoment mit

$$\frac{1}{100} \cdot n_i = \frac{1}{100} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} = \frac{1}{D \cdot \pi}$$

zu multiplizieren, um das ideelle Drehmoment zu erhalten, folglich wird

$$M_J = 0{,}3 \cdot (P + G_{II}) \cdot \frac{D}{2} \cdot \frac{1}{D \cdot \pi} \quad \text{oder}$$

$$M_J = 0{,}048 \cdot (P + G_{II}) \qquad \text{Formel 40}$$

Digitized by Google

d) Das ideelle Reibungsmoment am oberen Walzenzapfen

wird genau wie bei den Naßpressen und der Gautschpresse nach Formel 23 berechnet

$$M_{J\,III} = 0{,}64 \cdot \frac{d_{II} \cdot P}{D_{II}}$$

worin d_{II} = Zapfendurchmesser der oberen Walze und D_{II} der Durchmesser der oberen Walze in Zentimeter ist.

7) Berechnung der Drehmomente für mehrwalzige Glättwerke.

Es sei

P = Gewichtsbelastung in Kilogramm,

G_I, G_{II}, G_{III} usw. die Eigengewichte der Walzen in der Reihenfolge von unten nach oben,

Q = Belastung der unteren Walzenzapfen,

M_{Jr} = Drehmomente der rollenden Reibung zwischen den Walzen,

R_I, R_{II}, R_{III} usw. die Pressungen zwischen je zwei Walzen in der Reihenfolge von unten nach oben,

M_{JI} = ideelles Drehmoment der unteren Walzenzapfen,

M_{J0} = ideelles Drehmoment der oberen Walzenzapfen,

D_I, D_{II}, D_{III} usw. die Durchmesser der Walzen,

D_0 = Durchmesser der obersten Walze,

d_I, d_{II}, d_{III} usw. die Durchmesser der Walzenzapfen und

d_0 = Zapfendurchmesser der obersten Walze. (Siehe Fig. 12.)

a) Drehmoment der unteren Walzenzapfen.

Das ideelle Drehmoment ist hier genau wie beim zweiwalzigen Glättwerk nach Formel 21

$$M_{JI} = 0{,}64 \frac{d_I}{D_I} \cdot Q$$

Hierbei ist $Q = P + \Sigma\,(G)$ d. h. (P plus Summe aller G).

b) Drehmoment der obersten Walzenzapfen.

Auch hier liegen die Verhältnisse genau so wie beim zweiwalzigen Glättwerk. Das ideelle Drehmoment wird nach Formel 23

$$M_{J0} = 0{,}64 \cdot \frac{d_0 \cdot P}{D_0}$$

(Fortsetzung folgt.)

Das Rutschen des Riemens auf der Scheibe

erklärt sich durch die fortwährende Bewegung in der Luft. Das Fett im Riemen oxydiert allmählich, derselbe wird trocken und glatt und büßt auch einen Teil seiner Geschmeidigkeit ein. Das Rutschen des Riemens auf der Riemenscheibe erfordert um so mehr Beachtung, als die hierdurch erzeugte Wirkung in mannigfacher Hinsicht eine ungünstige ist. Neben dem Verlust an Kraft erleidet auch der Riemen selbst eine ganz erhebliche Benachteiligung. Durch die erzeugte Erhitzung wird die Lederfaser verleimt und brüchig, was bei gewissen Gerbungen, z. B. der Knopperngerbung, am deutlichsten hervortritt. Die Erhaltung der Elastizität ist daher in erster Linie unumgänglich notwendig. Das Nachfetten sollte jedoch nicht lediglich durch das Schmieren erstrebt werden, der Riemen soll vielmehr zuvor auf beiden Seiten mit warmem Wasser mittels Bürste gesäubert werden. Hierauf wird das Fett, am besten echter Degras, mittels Lappen auf der Nichtlauffläche aufgetragen. Nach einigen Stunden des Trocknens im warmen Raume sind die Riemen wieder aktionsfähig und werden ohne Zuhilfenahme von Harzen, Pech, Kolophonium oder Adhäsionsfett für längere Zeit nicht mehr rutschen. Einfettung ohne vorherige Waschung wäre verfehlt, da sich das Fett im Leder nicht gleichmäßig verteilen würde. Die Lebensdauer des Riemens wird durch eine sachgemäße Behandlung selbstverständlich bedeutend verlängert. Die in der Regel gegen das Rutschen angewendeten Adhäsionsfette bestehen aus einem Gemisch aus Wachs, Leinöl, Kolophonium und anderen Harzen. Das Rutschen des Riemens wird hierdurch zwar verhindert, besteht aber bei genauerer Beobachtung auf einer argen Täuschung; denn in kurzer Zeit wird das Rutschen um so intensiver, weil der Lederriemen durch das Einsaugen der harzig fettigen Masse glatt und steift wird. Diese Adhäsionsfette vermögen niemals tiefer in das Leder einzudringen und durch das oberflächliche Eindringen und Auftragen wird das Brüchigwerden der Lederfasern noch gefördert. Diese versteifen sich, werden hart, kurzfaserig und verlieren den gegenseitigen Halt. Es ist daher ratsam, daß auch solche Riemen, die unter günstigen Verhältnissen laufen und von Atmosphärilien nicht geschädigt werden, mindestens alle Jahre einmal in der vorgenannten Weise gewaschen und geschmiert werden. Micksch.

Auskunft und **Beratung** in allen Anschaffungsfragen durch Nachweis vorteilhafter und leistungsfähiger Bezugsquellen erteilt die Geschäftsstelle dieses Blattes **schnellstens** und **kostenfrei.**

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Schleifen von Holz in einem Holzschleifer, bei dem die Pressflächen der Presskolben zur Achsenrichtung der Presskasten schräg gestellt sind.

D. R. P. Nr. 295 304. Klasse 55a. Gruppe 1.

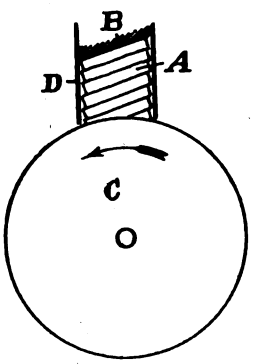
A. N. Andersen in Hougsund und Chr. Vig in Skotfos, Norwegen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 23. April 1916 ab.

Patent-Ansprüche:

Verfahren zum Schleifen von Holz in einem Holzschleifer, bei dem die Preßflächen der Preßkolben zur Achsenrichtung der Preßkasten schräg gestellt sind, dadurch gekennzeichnet, daß das Holz in etwa tangentialer Richtung zur Umfläche des Schleifsteins derart geschichtet wird, daß das Langschleifen schräg in Richtung der Fasern stattfindet.

Beim Langschleifen von Holz ist es bekanntlich von großer Bedeutung, daß ein Schleifen entgegengesetzt der Faserrichtung vermieden wird. Zu diesem



Zwecke muß das Holz während des Schleifens immer eine solche Stellung im Verhältnis zum Schleifstein einnehmen, daß ein Schrägschleifen des Holzes in der Richtung der Fasern stattfindet.

Damit man dieses Schrägschleifen mit den jetzt gebräuchlichen Holzschleifern durchführen kann, werden gemäß der Erfindung die Preßkolben im Verhältnis zur Achse der Schleifkasten schräg gestellt. Diese Anordnung ist für das Schleifen von Holz in Richtung und parallel der Faser bereits bekannt. Hier liegt das Holz parallel zur Achse des Schleifsteines, während es beim Gegenstand der Erfindung um 90° gedreht, also mit den Längsfasern etwa tangential zur Umfläche des Schleifsteines liegt.

Diese Anordnung ist in der Zeichnung schematisch veranschaulicht.

Das zu schleifende Holz *A* wird durch den Preßkolben *B* in dem Preßkasten *D* gegen den Schleifstein *C* gepreßt.

Der Kolben *B* ist, im Verhältnis zum Preßkasten *D*, schräg gestellt. Gemäß der Erfindung wird das Holz *A* immer in seiner ganzen Länge vom Schleifstein *C* in der Richtung der Fasern schräg geschliffen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54a. 4. H. 68 789. Fr. Hesser, Maschinenfabrik A.-G., Stuttgart-Cannstatt. Papierhülsenmaschine mit Falzdornrad. 7. 8. 15.

55b. 1. E. 21 909. Dr. Georg Eichelbaum, Charlottenburg, Augsburger Straße 8. Verfahren zur Herstellung langfaseriger Zellulose. 10. 10. 16.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54f. 296 664. Firma Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Verfahren zum Anbringen der Böden in Papierfässern oder Schachteln mit wasserdichter Auskleidung. 25. 3. 16. J. 17 706.

55d. 11. 296 665. Aktiebolaget Karlstads Mekantska Verkstad, Karlstad, Schweden; Vertr.: Dipl.-Ing. E. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner, E. Meißner u. Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. Streckwalze für die Filze von Papier- und Pappenmaschinen. 6. 7. 15. A. 27 157.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54a. 657 879. Firma Karl Krause, Leipzig-Anger-Cr. Federnde Abstreichvorrichtung für das Schlitzmesser an Pappen-Biegemaschinen. 29. 8. 16. K. 68 714.

54b. 637 974. Firma Fritz Eilers junr., Bielefeld. Papiersack, doppelwandig, mit breitem, flachem, nahtlosem Boden, seitlich zwei eingeschlagene Nähte im Anschluß an die beiden Längsnähte, Sack und Boden aus einem Stück. 6. 1. 17. E. 22 909.

54b. 657 975. Firma Fritz Eilers junr., Bielefeld. Papiersack, doppelwandig, mit rundherum an den Kanten eingenähtem, breitem, flachem Boden aus imprägnierten oder nicht imprägnierten Stoffen. 6. 1. 17. E. 22 910.

55a. 657 881. Leopold Enge, Niederschreiberhau. Schleifstein zur Erzeugung von Holzschliff für die Papier-, Pappen- und Papierwarenfabrikation. 23. 9. 16. E. 22 731.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54a. 588 352. Kurt Laube, Dresden, Blasewitzer Straße 68. Ritzapparat usw. 31. 12. 13. L. 33 837. 27. 12. 16.

54d. 588 351. Kurt Laube, Dresden, Blasewitzer Straße 68. Klebstoffauftragmaschine usw. 31. 12. 13. L. 33 836. 27. 12. 16.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Königliches Materialprüfungsamt.

Berlin-Lichterfelde W, d. 30. Januar 1917.
Unter den Eichen 87.

Der vorgesetzte Herr Minister hat dem Materialprüfungsamt nachstehende Verfügung über die Aenderung in der Stoffzusammensetzung einiger

Normalpapiere

zugehen lassen.

„Die Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier vom 28. Januar 1904 werden wie folgt geändert:

1. für Normalpapiere der Klassen 2b, 3a, 3b, 7a, 8a wird bis auf weiteres Stoffklasse III vorgeschrieben,
2. im Wasserzeichen der Papiere 2b, 3a, und 3b ist dem Worte „Normal" der Buchstabe K vorzusetzen".

Das Versicherungsverhältnis der Militärpersonen in gewerblichen Betrieben.

Von der Papiermacher-Berufsgenossenschaft erhalten wir folgende Mitteilung:

Ueber das Versicherungsverhältnis der Militärpersonen, die in gewerblichen Betrieben beschäftigt sind, herrscht noch immer Unklarheit, die zum Teil auch durch mißverständliche oder sich widersprechende behördliche Verfügungen hervorgerufen wird. Zur Klarstellung wird daher folgendes bemerkt:

Beurlaubte oder entlassene Mannschaften unterliegen der reichsgesetzlichen Unfallversicherung: ihre Bezüge sind daher der Berufsgenossenschaft mit nachzuweisen. Kommandierte Mannschaften fallen unter das Mannschaftsversorgungsgesetz und sind daher nicht versicherungspflichtig. Beurlaubung ist in allen Fällen anzunehmen, in denen nicht ausdrücklich eine Kommandierung ausgesprochen worden ist. Kriegsbeschädigte, die aus Gründen der Heilbehandlung einem versicherten Betrieb überwiesen sind, gelten als kommandiert und sind daher versicherungsfrei, wenn sie während ihrer Beschäftigung einer gewissen ärztlichen Aufsicht in einer der Sachlage angepaßten Form unterliegen. Sie werden auch dadurch nicht versicherungspflichtig, daß sie Lohn beziehen. Dagegen sind Genesende, die von Truppenteilen oder Lazaretten gewerblichen Betrieben überwiesen werden, damit sie ihre freie Zeit nützlich ausfüllen, und die lediglich zeitweise auf ihren Zustand ärztlich geprüft werden, als beurlaubt anzusehen und daher versicherungspflichtig, gleichviel, ob sie in den Lazaretten untergebracht bleiben und verköstigt werden und ob sie Soldatenlöhnung bekommen oder nicht.

Soldaten, die neben ihrem militärischen Dienst bzw. neben der Kommandierung, d. h. in ihrer dienstfreien Zeit, in versicherten Betrieben beschäftigt werden, sind für die Dauer dieser Beschäftigung versicherungspflichtig.

Bericht der Kriegs-Rohstoffabteilung. Sektion Holz.

Einschlag und Abfuhr von Nutzholz. H. I. 905/12. 16. KRA. vom 8. 1. 1917.

Zur Förderung des Einschlages und der Abfuhr von Nutzholz sind durch Verfügung an die zuständigen militärischen Stellen u. a. folgende Anordnungen getroffen worden:

1. Jeder Einschlag und jede Abfuhr von Nutzholz werden als Kriegsnotwendigkeit angesehen.

2. Bei Bedarf werden nicht kriegsverwendungsfähige Holzhauer freigegeben und sonst verfügbare Kräfte gestellt.

3. Für die Abfuhr sind verfügbare Zivilgespanne, nötigenfalls durch Zwangsmaßnahmen, heranzuziehen; wird hierdurch der Bedarf nicht gedeckt, so sind Militärpferde auszuleihen.

Aushebung zur Holzabfuhr verwandter oder verpflichteter Pferde unterbleibt bis 31. 3. 1917; den Besitzern werden Tages-Mindestabfuhrleistungen auferlegt. Gesuchen um Freigabe nichtkriegsverwendungsfähiger Holzfuhrleute ist im weitesten Maße zu entsprechen. Die Anwerbung von privaten Gespannen durch die Nutzholzkäufer wird unterstützt, und zwar gegebenenfalls durch Vermittlung oder bei ungerechtfertigter Verweigerunug des Spanndienstes durch Zwang nach Maßgabe des Gesetzes über die Kriegsleistungen vom 13. 6. 1873 (R. G. Bl. S. 129) § 3, Ziffer 3 und 6. Soweit Gespanne nicht reichen, kommen Dampf- und Kraftwagen in Frage. Für Lastkraftwagen ist die Notwendigkeit der Abgabe genügender Betriebsstoffe anzuerkennen. Sind solche im freien Handel nicht erhältlich, so ist die Inspektion des Kraftfahrwesens um Aushilfe anzugehen.

Maßnahmen, durch die der Verkehr der Lastkraftwagen beschränkt wird (z. B. nur bedingungsweise Straßenbenutzung), sind aufzuheben.

Bau und Betrieb von Nutzholzabfuhrbahnen sind zu unterstützen. — Abgabe genügender Betriebsstoffe wie oben.

Beschlagnahme von Lumpen.

Nachtragsbekanntmachung zu der Bekanntmachung, betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art (Nr. W. IV. 900/4. 16. K. R. A. Nr. W. IV. 1900/11. 16 K. R. A.). Vom 25. Januar 1917.

Einer den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelten Bekanntmachung des Königl. Preuß. Kriegsministeriums entnehmen wir:

Artikel 1. § 1 der Bekanntmachung, betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916 erhält folgende Fassung:

§ 1. Von der Bekanntmachung betroffene Gegenstände. Von dieser Bekanntmachung werden betroffen sämtliche vorhandenen und noch weiter anfallenden Lumpen aller Art (auch karbonisierte, einschließlich Alpaka-, Beiderwand-, Warp-, Zanella- usw. Lumpen) und neue Stoffabfälle, die aus tierischen oder pflanzlichen Spinnstoffen oder deren Mischungen bestehen.

Digitized by Google

Artikel 2. Die Absätze a und c des § 5 der Bekanntmachung, betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916 werden aufgehoben.

Artikel 3. Im § 7 Abs. 1 der Bekanntmachung, betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916 treten an Stelle der Worte „mindestens 3000 kg beträgt" die Worte: „mindestens 1000 kg beträgt."

Artikel 4. Diese Nachtragsbekanntmachung tritt mit dem 25. Januar 1917 in Kraft.

Höchstpreise für Lumpen.

Nachtragsbekanntmachung zu der Bekanntmachung betreffend Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art (W. IV. 950/4. 16. K. R. A. Nr. W. IV. 1950/11. 16. K. R. A.). Vom 25. Januar 1917.

Einer den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelten Bekanntmachung des Königl. Preuß. Kriegsministeriums entnehmen wir:

Artikel 1. Der Abs. 2, betreffend Spezialsortierung, des § 2 der Bekanntmachung, betreffend Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916*) wird aufgehoben.

Artikel 2. Klasse 5 der Gruppe A, a der Preistafel 1 der Bekanntmachung, betreffend Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916 erhält folgenden Wortlaut:

„Original buntwollene Zephirs und Trikots in allen Farben außer weiß und naturfarben frei von Waffeltüchern."

Artikel 5. Hinter Klasse 125 der Gruppe M der Preistafel 2 der Bekanntmachung, betreffend Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916 ist einzufügen:

„Klasse 125a. Dunkle baumwollene Kattunlumpen, reißfähige Ware, Aussortierung aus Gruppe V. Klasse 233 (dunkel Kattun zu Pappenfabrikation) das Kilo 19 Pf."

Artikel 6. In den Klassen 214 bis 218 der Gruppe S der Preistafel 3 der Bekanntmachung, betreffend Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916 ist hinter das Wort „seidene" einzufügen das Wort: „kunstseidene".

Artikel 7. In Klasse 233 der Gruppe V der Preistafel 3 der Bekanntmachung, betreffend Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916 sind hinter die Worte „dunkel Kattun zur Pappenfabrikation" einzufügen die Worte: „frei von reißfähigen baumwollenen dunklen Kattunlumpen (Klasse 125a)".

Artikel 8. Am Ende der Preistafel 3 der Bekanntmachung, betreffend Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, vom 16. Mai 1916 ist bei der Festsetzung der Zuschlagsvergütungen bei Ablieferung geschlossener Wagenladungen von 10 000 kg in der ersten Spalte bei Gruppe C hinter „C a, b" einzusetzen: „c". An derselben Stelle ist in der zweiten Spalte unter Gruppe M vor „126 und 127" einzufügen: „125 a".

Artikel 9. Diese Nachtragsbekanntmachung tritt mit dem 25. Januar 1917 in Kraft.

*) Siehe Heft 23, 1916, S. 377.

Das Reissen von Lumpen.

Bekanntmachung, betreffend das Reißen von Lumpen (Hadern). Nr. W. IV. 3078/11. 16. K. R. A. Vom 25. Januar 1917.

Einer den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelten Bekanntmachung des Königl. Preußischen Kriegsministeriums entnehmen wir:

§ 1. Die Verarbeitung von Lumpen (Hadern) oder neuen Stoffabfällen aller Art, welche von der Bekanntmachung, betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art (W. IV. 900/4. 16. K. R. A. vom 16. Mai 1916) sowie von der Nachtragsbekanntmachung hierzu (W. IV. 1900/11. 16. K. R. A. vom 25. Januar 1917) betroffen sind, auf Reißmaschinen (Reißwölfen) Droussiermaschinen, Droussetten oder ähnlichen Maschinen ist verboten, soweit nicht im folgenden Ausnahmen bestimmt sind.

§ 2. Die im § 1 verbotene Verarbeitung darf insoweit erfolgen, als das Reißen zur Herstellung von Erzeugnissen für Heeres- oder Marinezwecke erfolgt. Als Arbeit für Heeres- oder Marinezwecke ist nur ein solches Reißen anzusehen, das mit Erlaubnis der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Kriegsamts des Königlich Preußischen Kriegsministeriums oder der Kriegswollbedarf-Aktiengesellschaft oder der Kriegs Hadern A. G. erfolgt. Der Nachweis der erteilten Erlaubnis gilt nur als geführt, wenn der betreffende Betrieb einen gültigen Ausweis einer der vorgenannten Stellen in Händen hat.

§ 3. Anfragen und Anträge, insbesondere auf Bewilligung von Ausnahmen, die diese Bekanntmachung betreffen, sind an die Kriegs-Rohstoff-Abteilung, Sektion W. IV., des Kriegsamts des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, zu richten und mit der Aufschrift zu versehen: „Betrifft Reißerei".

Die Entscheidung über die gestellten Anträge behält sich der unterzeichnete zuständige Militärbefehlshaber vor.

§ 4. Mit dem Inkrafttreten dieser Bekanntmachung wird die Bekanntmachung, betreffend Arbeitszeit in Lumpenreißereien (W. M. 78/1. 16. K. R. A.), vom 15. Januar 1916 aufgehoben.

§ 5. Diese Bekanntmachung tritt mit dem 25. Januar 1917 in Kraft.

Der neue polnische Zolltarif,

der bekanntlich am 2. Januar in Kraft getreten ist, sieht eine ganze Anzahl beachtenswerter Aenderungen in den Zollsätzen für deutsche Exportartikel nach Polen vor. Unter den wichtigsten derselben befinden sich nach einer Mitteilung des Handelsvertragsvereins die folgenden:

Neu eingeführt sind im Tarif Packpapier (3), Schreib- und Zeichenhefte (10), Papiersäcke und -Tüten, Notiz- und Geschäfts-Bücher (16).

Ferner sind für eine Anzahl Positionen die Zollsätze geändert, so für Spielkarten (0,80 statt 1 einschl. innerer Abgabe für jedes Spiel).

„Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke A.-G.

Die „Schlesische Zeitung" hatte in ihrer Nummer vom 26. Januar d. J. Ausführungen über die Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. gebracht, die nicht ganz den Tatsachen entsprechen. Die Verwaltungsstelle der „Feldmühle" hat deshalb der „Schlesischen Zeitung" folgende Mitteilung zugehen lassen.

Die Ausführungen in der Freitagnummer stammen nicht von der Verwaltung und werden nicht von ihr gebilligt. Sie enthalten Zutreffendes und Unrichtiges vermischt und könnten daher leicht zu unbegründeten Folgerungen und Erwartungen Anlaß geben. Es ist stets mißlich, der Gegenüberstellung von Monatsergebnissen eine größere Bedeutung beizulegen, da bei so kurzen Zeiträumen mannigfache Zufälle eine Rolle spielen können, namentlich in Zeiten, wie den jetzigen. Der im vergangenen Jahre erzielte Gewinn kann keinen Maßstab für die Zukunft abgeben, da sich die durch den Krieg veranlaßten Erschwernisse — es sei hierbei nur an die Kohlenversorgung und Transportfrage erinnert — ständig verschärfen. Wie sich die Verhältnisse der Zellstoff- und Papierindustrie beim

Digitized by Google

Uebergang zur Friedenswirtschaft einmal gestalten werden, vermag heute niemand zu übersehen. Es ist somit höchst unbegründet, wenn vorübergehend erzielte Ausnahmegewinne, die der Zukunftssicherung der Werke dienen müssen, zum Anlaß einer wesentlich erhöhten Gewinnausschüttung oder einer entsprechenden Kurssteigerung genommen werden. Das hat nun jedes Unternehmen mit sich abzumachen, aber bei etwaigen Vereinigungsabsichten würde dann der innere Wert der verschiedenen Gesellschaften scharf zu prüfen sein, für den Augenblick aber liegen solche für die Feldmühle nicht vor. Auch von einer Erhöhung der Erzeugung kann für absehbare Zeit nicht die Rede sein, im Gegenteil ist die Erweiterung der Odermünder Werke, welche Ende 1914 bezw. Anfang 1915 dem Betrieb übergeben werden sollten, durch den Ausbruch des Krieges auf unbestimmte Zeit unterbrochen worden. Um so mehr ergab sich für die Gesellschaft, trotz ihrer günstigen finanziellen Lage, die Forderung, für die Zukunft weitgehende Vorsorge zu treffen. Bei der Ausgabe der jungen Aktien, ungefähr zum Pariwerte unter Berücksichtigung der mit der Neu-Emission verbundenen Spesen, war seitens der Verwaltung an einen „Bonus" für die Aktieninhaber natürlich nicht gedacht worden. Abgesehen, daß hierzu auch bei einer voraussichtlichen Dividende von 12 Prozent — im Frieden wäre sie wahrscheinlich höher geworden — kein Anlaß vorliegt, hält der Vorstand der Gesellschaft auch die Ausgabe junger Aktien mit hohem Agio, wodurch nur falsche Ansichten über die Erträge einer Industrie hervorgerufen werden und die Solidität eines Papiers leidet, nicht für angebracht, namentlich nicht in Kriegszeiten. Auch der Schlußsatz der Ausführungen, daß das Unternehmen „mit den nötigen Rohmaterialien, und zwar zu niedrigen Preisen, gut versorgt ist und daß die Fabrikation von Ersatzartikeln und Nebenproduktion sich in günstiger Weise entwickelt", kann zum mindesten in dieser Allgemeinheit als richtig nicht anerkannt werden.

Beschleunigung der Entladung von Eisenbahnwagen.

Die Kriegsamtstelle Münster weist darauf hin, daß besondere Schwierigkeiten bei der Entladung entstehen, wenn die Eisenbahnwagen an Sonntagen entladen werden müssen. Da die meisten Betriebe Sonntags ruhen, stehen ihnen keine Arbeiter zur Verfügung, auch fehlt die zum Betriebe von Kranen, Aufzügen, Seilbahnen usw. erforderliche Kraft.

Zur Abhilfe regt die Kriegsamtstelle an, daß die Güterabfertigungen von den Linienkommandanturen angewiesen werden, nach Möglichkeit den Empfänger schon tags zuvor, sofort nach Einlaufen des betr. Güterzuges, von der Ankunft und der Anzahl der für ihn bestimmten Wagenladungen unter Angabe des Zeitpunktes, an dem mit dem Entladen begonnen werden kann, zu benachrichtigen.

Die Linienkommandanturen werden ersucht, hiernach zu verfahren.

Gleisanlagen in den Fabriken.

Die „Abteilung für kriegswirtschaftliche Transporte" des Chefs des Feldeisenbahnwesens weist auf folgendes hin:

Ein großer Teil der Verstopfung der Bahnhöfe und der damit zusammenhängenden schwierigen Transportlage im allgemeinen ist darauf zurückzuführen, daß die Gleisanlagen in den Fabriken nicht so entwickelt sind, daß sie einen gesteigerten Verkehr bewältigen können.

Folgende Punkte werden daher dringend der Beachtung empfohlen:

1. Genau berechnen, was die Gleisanlage der Fabrik im Tag verarbeiten kann, dementsprechend die Bestellungen bei anderen Firmen einrichten.
2. Ist durch eine Betriebsstörung die Aufnahmefähigkeit der Fabrik eingeschränkt, schnell den Zulauf der Wagen bei den Absendern abstoppen und mit allen Mitteln das Entladegeschäft fördern. — Unter Umständen kann die Kriegsamtstelle die Gestellung von Mannschaften und Beförderungsmitteln bewirken.
3. Bei Neubauten von Fabriken von vornherein Rücksicht nehmen auf eine genügende Gleisentwicklung und Entlademöglichkeit. Dasselbe gilt bei Erweiterungsbauten. Die Gleisanlagen sind nur scheinbar unrentabel. Ausreichende Anlagen allein können volle Leistungsfähigkeit der Fabrik bringen.
4. Sachverständige für die Beurteilung der Gleisanlagen können durch die zuständige Linienkommandantur oder die „Abteilung für kriegswirtschaftliche Transporte" des Feldeisenbahnchefs, Berlin NW 40, Moltkestraße 8, vermittelt werden.

Zahlungsverkehr mit Oesterreich-Ungarn.

Für die Ausfuhr nach Oesterreich-Ungarn ist künftig Fakturierung und Zahlung in Reichsmark zu fordern. Die Ausfuhrgenehmigung wird nur erteilt, sofern der Ausführende sich verpflichtet, von dem österreichisch-ungarischen Empfänger Zahlung in Reichsmark zu verlangen.

Die Einfuhr aus Oesterreich-Ungarn wird umgekehrt von der österreichischen Zollbehörde nur zugelassen, wenn in Reichsmark die Zahlung des Kaufpreises nach Oesterreich-Ungarn erfolgt.

Es ist demnach der Zahlungsverkehr mit Oesterreich-Ungarn für Aus- und Einfuhr auf Reichsmark abgestellt.

Vervielfältigungspapier und Briefumschläge keine Gegenstände des täglichen Bedarfs.

Der Staatsanwaltschaft Dresden erstattete die dortige Handelskammer ein Gutachten, daß Papierwaren, insbesondere Briefumschläge und Vervielfältigungspapier, nicht als Gegenstände des täglichen Bedarfs im Sinne der Verordnung vom 23. Juli 1915 betr. Erzielung eines übermäßigen Gewinnes zu betrachten seien. Die Kammer führte aus:

In § 5 Ziffer 1 dieser Verordnung sind beispielsweise — „insbesondere" — angeführt: „Nahrungs- und Futtermittel aller Art", „rohe Naturerzeugnisse", „Heiz- und Leuchtstoffe", sowie „Gegenstände des Kriegsbedarfs". Von diesen letzteren abgesehen, sind also nur Gegenstände genannt, die dazu dienen, die notwendigsten und wichtigsten Lebensbedürfnisse — Nahrung, Heizung, Beleuchtung — zu befriedigen. Selbst wenn man die Verordnung weit auslegt, können aber Briefumschläge in dieser Hinsicht mit den beispielsweise angeführten Gegenständen keineswegs verglichen werden. Der Bedarf an Briefumschlägen ist in weiten Kreisen der Bevölkerung im Vergleich zu den in der Verordnung genannten Gegenständen nur sehr gering. Auch eine allgemeine wesentliche Preissteigerung für Schreibpapier und Briefumschläge würde deshalb auf die Kosten der allgemeinen Lebenshaltung ohne nennenswerten Einfluß sein. Noch mehr ist dies der Fall bei Vervielfältigungspapier. Vervielfältigungspapier dient in der Hauptsache geschäftlichen Zwecken. Die weitesten Kreise der Bevölkerung haben überhaupt keinen Bedarf an Vervielfältigungspapier. Für die Kosten der allgemeinen Lebenshaltung sind die Preise für Vervielfältigungspapier ohne Belang. — Unter diesen Gesichtspunkten wird man Briefumschläge und Vervielfältigungspapier nicht als Gegenstände des täglichen Bedarfs bezeichnen können.

Digitized by Google

Pappe zu Ersatzsohlen.

Zwei Bekanntmachungen der Ersatzsohlen-Gesellschaft m. b. H. in Berlin, Wilhelmstr. 8 vom 27. Januar d. J. enthalten folgende wichtige Bestimmungen.

A. Ersatzsohlen.

II. Händler.

§ 3. Der Verkauf oder das Inverkehrbringen aller anderen namentlich aufgeführten Schuhsohlen, z. B. solcher aus Pappe jeder Art oder in Verbindung mit Pappe, aus Kunstleder, Faktis (Spaltabfälle, zusammengeklebt oder gepreßt) darf nur erfolgen nach Zustimmung der Ersatzsohlen-Gesellschaft m. b. H. in jedem einzelnen Falle.

2. Zustimmung zur Anfertigung von Lederersatzstoffen, die zur Herstellung oder Ausbesserung von Schuhwaren und für die Herstellung von Schuhwarenbestandteilen Verwendung finden.

Bis auf Widerruf wird die allgemeine Zustimmung erteilt, daß folgende Lederersatzstoffe, die zur Herstellung oder Ausbesserung von Schuhwaren und für die Herstellung von Schuhwarenbestandteilen Verwendung finden, gewerbsmäßig hergestellt werden, unter der Bedingung, daß die Hersteller für diese Waren keinen höheren Preis verlangen und sich zahlen lassen dürfen, als sie vor dem 25. Januar 1917 erzielt haben:

Holz-Hideite, Melvo-, Wako-, Kowa-, Union-Pappe, Badenta-Pappe, Kunstleder aus Spaltstücken, Lederersatz „Erreicht", Futterleder (auch Crispinus genannt), Ugal, Beste Qualität Lederpappe, Vulkanfiber, Papiergewebe, mindestens dreifach, Granitol, Nilosa-, Steifleinen, Linoleum, Lederbord, Filze.

Berlin.

Das Geschäft der letzten Woche ist gekennzeichnet durch eine außerordentliche Anspannung. Zahlreiche Momente bestimmen Handel und Verbrauch, mit größter Entschiedenheit auf die Versorgung mit Waren zu drängen; andererseits wirken ebenso zahlreiche Ursachen darauf hin, dieses Verlangen zu beschränken, oder gar unmöglich zu machen. Die bekannten Transportschwierigkeiten behindern nicht nur die Zuführung der fertiggestellten Waren, sondern lassen alle berechtigten Ansprüche auf die Belieferung mit Kohlen und anderen Betriebsmitteln unbefriedigt. Viele Fabriken müssen aus diesem Grunde feiern, so daß große Betriebsausfälle zu beklagen sind. Diese starke Einschränkung der Erzeugung und die vielfache Behinderung in der Zustellung der fertigen Waren lassen für die Verbraucher eine Leere entstehen, die sehr schwer empfunden wird. Bei allen Behinderungen stellt doch das Wirtschaftsleben so starke Ansprüche, daß sich weite Kreise beunruhigt fühlen, wenn sie die Ansprüche unerfüllt lassen sollen. Erklärlicherweise versucht ein jeder, diese Schwierigkeiten zu überwinden und sich auf jede zuverlässige Weise in den Besitz von Ware zu setzen. Das veranlaßt ein Einstürmen auf die Fabrikanten und damit ein Steigen der Preise. Wiederum stehen wir vor der Tatsache, daß der Preis keine Rolle, oder doch nur eine untergeordnete, spielt. Die Hauptsache bleibt, Ware zu erhalten. Die Fabrikanten können diesem Verlangen nur im bescheidensten Maße entsprechen. Viele müssen erklären, daß sie zurzeit überhaupt keine Aufträge anzunehmen vermögen, weil sie keinen Ueberblick über die zukünftige Gestaltung der Erzeugung haben und froh sind, wenn sie die alten Aufträge in absehbarer Zeit erledigen können. Zu den Transportschwierigkeiten haben sich andere, nicht weniger bedeutsame Erschwerungen gesellt, so seit einigen Wochen der Frost in einem Umfange, wie wir ihn in Jahrzehnten nicht erlebt haben. Was das für unsere größtenteils mit Wasser arbeitende Industrie bedeutet, braucht hier nicht des näheren ausgeführt zu werden. Die Folgen machen sich bereits empfindlich bemerkbar. Gewisse Sorten Papier sind sehr knapp geworden und werden vorläufig von den meisten Fabriken nicht wieder in Auftrag genommen. Besonders gilt dies von dünnen Papieren. Hier spricht für den verstärkten, aber unbefriedigten Bedarf nicht allein das vorher Angeführte. Hier wirken andere Umstände mit, die mit den Zeitverhältnissen im engen Zusammenhang stehen. Man rechnet damit, daß gewisse dünne Papiersorten in nächster Zeit überhaupt nicht erhältlich sein werden. Jedenfalls beginnt schon jetzt die Umschau nach Ersatz. Dieser könnte aber nur durch Vernachlässigung anderer Sorten beschafft werden, was wieder zur Versteifung dieser beiträgt. Daneben werden bestimmte Papiere in steigendem Umfange begehrt, so daß andere Einbußen erleiden müssen. Auch das trägt selbstverständlich zur Anspannung der Marktlage wesentlich bei. — Ebenso verhält es sich mit dem Pappenmarkt. Bei diesem wirken Kohlenmangel, Transportschwierigkeiten, Frost ja besonders nachteilig auf die Erzeugung ein. Die Fabriken können der Nachfrage nicht genügen und werden von ihren Abnehmern um Lieferung gedrängt, gewöhnlich erfolglos. Sehr stark ist das Verlangen nach Lederpappen. Aber auch die anderen Sorten sind gut gefragt und fest im Preise.

Hannover.

Die ungewöhnlich starke Winterkälte hat viele Handelsschleifereien, Pappenfabriken und Papiermühlen, die mit Wasserkraft arbeiten, zum völligen Stillstande gezwungen, denn das Betriebswasser ist derart gesunken, daß im Harz einige der wasserhaltigsten Bäche völlig zugeeist und mit Schnee überdeckt sind; der Wasserstand ist überall ganz gewaltig zurückgegangen. Die große Kälte behindert in allen Betrieben das Heranschaffen der Roh- und Hilfsstoffe und erschwert sehr erheblich die Lieferung der fertiggestellten Waren, auf die überall gewartet wird. Kaum werden die Versendungen auf diese Weise verzögert, so laufen schon telegraphisch und telephonisch die Reklamationen ein und nicht genug, es folgen ihnen auf dem Fuße umfassende Neubestellungen. Gerade diese Neubestellungen lassen aber die angebliche Ueberfüllung des Marktes mit Fertigerzeugnissen der Papier- und

Digitized by Google

Pappenindustrie in einem seltsamen Lichte erscheinen; die Verhältnisse liegen demnach so, daß man, solange die regelmäßigen Zufuhren möglich sind, mit den aufgegebenen Bestellungen wohl auskommen kann; in dem Augenblicke aber, wo man auf diese Zusendungen nicht mit sicherer Bestimmtheit rechnen kann, jeder Möglichkeit zu disponieren beraubt ist. Das kam in diesen Tagen des starken Frostes so recht zum Ausdruck. Wenn aber solche Verhältnisse bestehen, kann man doch nicht davon reden, daß der Markt in holzhaltigen oder holzschliffreien Papieren, in Pappen oder Packpapieren überfüllt wäre; diese Ueberfüllung besteht, wie eine Probe auf das Exempel beweist, in der Hauptsache in der Einbildungskraft der Grossisten, die eben meinen, mit ihren außergewöhnlichen kleinen, der Jetztzeit und ihres Verbrauches ja auch vielleicht angepaßten, Vorräten auskommen zu können. Tritt indes wirklicher Bedarf ein, ja ändert sich auch nur das geringste in der Zuführung der bestellten Mengen, so sehen wir sofort, wie es mit der sogenannten Ueberfüllung des Marktes aussieht. Jetzt wird bei den Fabriken alles in dringlichster Form abgerufen; am knappsten scheint es in der Tat aber doch mit holzhaltigen Papieren bestellt zu sein, die man ja angeblich nicht unterzubringen vermag. Sowohl Zeitungsdruck, also vornehmlich Rotationspapiere, wie insbesondere dünnere holzhaltige maschinenglatte Papiere, ferner satinierte gewöhnliche Holzpapiere, dann aber auch die zahlreichen Sorten holzschliffreier Papiere, sie alle sind dringlich gesucht und werden in der Hauptsache telegraphisch zur Ablieferung angefordert. Die gleichen Verhältnisse walten bei den Packpapieren ob; hier sind es merkwürdigerweise die Zellstoffpapiere und neben ihnen Braunholzpapiere, die in großen Mengen und sehr lebhaft aus dem Markte genommen werden; also auch der angeblich gänzlich überfüllte Packpapiermarkt hat es sehr nötig, seine Bestände aufzufrischen, wenn einige Tage hindurch nichts geliefert werden kann. Pappen sind in allen Beschaffenheiten dringlich begehrt. Im Vordergrunde stehen noch immer starke Pappen für die Schuhindustrie, dann aber auch Dichtungs- und Isolierpappen, die seitens der Heeresverwaltung in großen Mengen angefordert werden, ferner Rohdachpappen, die gleichfalls seitens der Heereslieferanten, auch nach den besetzten Ostgebieten in großen Mengen aus dem Markte genommen werden. Aber abgesehen von diesen Besonderheiten bleibt der Pappenmarkt doch auch in seiner Gesamtheit sehr lebhaft und befestigt, denn es macht sich eher ein Mangel, denn eine Ueberfüllung des Marktes bemerkbar. Braune Maschinen- und Handlederpappen sind sogar sehr knapp, was am besten daraus hervorgeht, daß nicht nur die höheren Preise freiwillig gezahlt, sondern noch Ueberpreise geboten werden, wenn nur schnelle Lieferung sicher in Aussicht gestellt werden kann. Der Holzstoffmarkt in seiner Gesamtheit hat sich sehr befestigt; die Angebote sind sehr klein und die Preise steigen weiter, entsprechend den Holzpreisen in den Waldungen, die geradezu sprunghaft in die Höhe gehen und eine berechtigte Grundlage längst verlassen haben.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Unterelsässische Papierfabrik A.-G. in Schweighausen. Die Gesellschaft weist nach wieder 45 000 Mark Abschreibungen einen neuen Verlust von 75 947 M. (i. V. 198 993 M.) aus, um den die Unterbilanz auf 474 255 M. bei 1,30 Mill. M. Aktienkapital steigt. Als Verbindlichkeiten erscheinen unverändert 801 000 M. „Depositen", ferner 1,38 (1,58) Mill. Mark Kreditoren und 0,21 (0,35) Mill. M. Akzepte. Demgegenüber sind 0,16 (0,27) Mill. M. Debitoren und 0,24 (0,53) Mill. M. Rohmaterialien, Waren und Holzvorräte ausgewiesen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Die Firma „Efpas" Feinpapier-Ausstattung Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 144, hat die Aktiven (Betrieb, Einrichtung und Außenstände) der durch das Gesetz über die Unternehmen feindlicher Staatsangehöriger liquidierten Firma Wm. Joynson & Son, Berlin SW 68, erworben. Zu Geschäftsführern sind die Herren Richard Kleber und Walter Wolf bestellt worden; jeder dieser Herren ist für sich zu zeichnen berechtigt.

Berlin-Schöneberg. Georg Schulte, Papiergroßhandlung. Niederlassung ist jetzt Berlin-Wilmersdorf.

Berlin. Firma Ferd. Ashelm, Geschäftsbücherfabrik. Geschäft und Firma ist auf die Ferd. Ashelm Aktiengesellschaft übergegangen.

Berlin. A. Radicke Akt.-Ges., Luxuspapierfabrik und Chromolithographische Kunstanstalt in Berlin schlägt ihren Aktionären zwecks Tilgung der Unterbilanz eine Herabsetzung des Grundkapitals von 400 000 M. auf 40 000 M. vor. Nom. 300 000 M. Aktien sollen eingezogen und vernichtet werden. Die Gesellschaft hat nun für das erste Geschäftsjahr 1908/09 und das folgende 8 Proz. bzw. 3 Proz. Dividende ausgeschüttet und ist seitdem ohne Rente geblieben.

Bremen. J. M. Knappstein & Co., Papiergroßhandlung. Josef Max Knappstein ist am 1. Januar 1917 als persönlich haftender Gesellschafter ausgeschieden. Seit dem 1. Januar 1917 setzen die hiesigen Buchdruckereibesitzer Carl Wilhelm Albert Nicolaus und Walter Max Vogel das Geschäft unter Uebernahme der Aktiven und Passiven und unter unveränderter Firma als offene Handelsgesellschaft fort.

Danzig. Bodenstein & Miehlke, Buch- und Steindruckerei. Der Frau Julie Bodenstein ist Prokura erteilt.

Dresden. Der Aufsichtsrat der Sächsischen Kartonnagen-Maschinen-A.-G. in Dresden beschloß, der Generalversammlung am 10. März die Verteilung von 15 Proz. Dividende (i. V. 9 Proz.) in Vorschlag zu bringen.

Halberstadt. L. Apel, Papierwarenfabrik, Buchdruckerei. Der Mitgesellschafter Adolf Apel ist infolge Todes ausgeschieden. An dessen

Digitized by Google

Stelle ist seine Witwe, Emma Apel, als Mitgesellschafterin zwecks Fortsetzung der Gesellschaft getreten, jedoch mit der Beschränkung, daß sie die Firma nicht zeichnen und die Gesellschaft nicht vertreten darf.

Königsberg i. Pr. Luise Brodowsky, Papier- und Schreibwarenhandlung. Die Firma lautet jetzt: Paul Brodowsky. Inhaber ist Kaufmann Paul Brodowsky in Königsberg i. Pr. Die Prokura des Paul Brodowsky ist erloschen.

Leipzig. Chr. Harbers Fabrik photographischer Papiere. Die Prokura des Heinrich Georg Kruse ist erloschen. Die Vertretungsbeschränkung der bereits eingetragenen Prokuristin Charlotte Sophie Blüthgen ist weggefallen.

M.-Gladbach. Die Buntpapierfabrik Hennessen & Jansen, Aktiengesellschaft hierselbst, hat infolge der Einwirkungen des Krieges, der die für die Gesellschaft hauptsächlich in Frage kommende Ausfuhr lahmlegte, ihren Betrieb noch weiter einschränken müssen, und wird infolgedessen der am 27. Februar stattfindenden Hauptversammlung die Verteilung einer Dividende nicht vorschlagen.

München. Firma F. Sruckmann, Chromograph. Kunstanstalt A.-G. Prokura des August Boettger und Adolf Askani ist gelöscht.

Nürnberg. Fritz Schneller & Co., Lithographie und Steindruckerei. Gustav Günter ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Kunstanstaltsbesitzer Ernst Rösch in Nürnberg als vollberechtigter Gesellschafter eingetreten.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Kopenhagen. De Forenede Papirfabriker A.-S. beschloß, das Aktienkapital von 5 250 000 Kr. auf 8 400 000 Kr. zu erhöhen zum Emissionskurs von 130 Proz. für alte Aktionäre, eine neue Papiermaschine für die Fabrik Maglemölle zu teilweisem Ersatz einer älteren zu kaufen und die Tantième von 30 Proz. auf 24 Proz. herabzusetzen, wovon der Aufsichtsrat 8 Proz. (was 6000 Kr. pro Mitglied übersteigt, fällt jedoch dem Pensions- und Unterstützungsfonds zu), Direktor und Beamte 16 Proz. erhalten. Die Jahresausgaben für Holzschliff- und Zellstoffeinkauf, vor dem Krieg etwa 1,25 und 2,3 Mill. Kr., sind auf 2,5 und 7 Mill. Kr. gestiegen; für Kohlen von 0,75 auf 3,5 Mill. Kr., hauptsächlich durch die hohen Frachten. Die Lager an Roh- und Hilfsstoffen und Verbrauchsartikeln sind, um den Betrieb der Fabriken zu sichern, erheblich vergrößert worden, Außenstände und Wert der Fertigwarenlager gestiegen. A.

Norrköping, Schweden. Die Papierfabrik Holmens Bruks och Fabriks Aktiebolag will eine größere Kraftstation bauen und ersuchte die Stadt darum, ihr die Rechte auf die Järnbro-Wasserfälle im Motalaström für 217 560 Kr. zu überlassen. A.

Ransbottom bei Manchester, England. Die Papierfabrik Ransbottom Paper Mills Co. Ltd. verteilt für das verflossene Jahr 20 Proz. Dividende und 10 Proz. Bonus, beides steuerfrei gemacht, (für 1915 zusammen 20 Proz.) und zeichnete in der neuen Kriegsanleihe 10 000 Pfund Sterling. A.

Säffle, Schweden. Die Holzschleiferei- und Zellulosefabrik-Firmen A.-B. Rämen-Liljendahl, A.-B. Stömne Sulfatfabrik, Nors Jernbruksaktiebolag, Slotsbrons Sulfitaktiebolag und Hilbrings Aktiebolag, welche alle zum Konzern der Sulfitfabrik Billerruds Aktiebolag gehören, traten alle in Liquidation. Liquidatoren sind die bisherigen Vorstandsmitglieder in allen Chr. Storjohann und Anders Brunes. A.

Todesfälle.

Den **Heldentod** fürs Vaterland starben:

Herr Paul Ernst Eppendorfer, Papiermaschinengehilfe.

Herr Ernst Emil Richter, Knetmaschinenarbeiter.

Herr Max Alwin Walter, Papiermaschinengehilfe.

Herr Hugo Arno Lindner, Papiermaschinengehilfe.

(Sämtlich Angestellte der Firma Siegel & Haase, Papierfabriken in Grünhainichen i. Sa.

Kleine Mitteilungen

Kriegsauszeichnung. Herrn Direktor Hans Bayer in Altdamm bei Stettin, Hauptmann der Landwehr, wurde das König-Ludwig-Kreuz verliehen.

Auszeichnung für treue Arbeit. Für 20jährige Dienstzeit bei der Firma Siegel & Haase, Papier- und Holzstoff-Fabriken, Grünhainichen i. S., wurden durch ein Ehrendiplom des Papier-Industrie-Vereins und ein namhaftes Geldgeschenk der Firma die nachgenannten Personen ausgezeichnet: Holzschäler Otto Kreuz, Marbach; Geschirrführer Oskar Bieber, Leubsdorf; Holzschäler Bernhard Sachse, Marbach; Hofarbeiter Paul Seyfert, Leubsdorf; Papiermaschinenführer Hermann Berndt, Marbach; Maurer Bruno Pemmann, Marbach.

Spende. Herr Papierfabrikbesitzer Otto Günther in Greiz spendete 5000 M. für die Nationalstiftung.

Stiftung eines Kriegerheims. Herr Geheimer Kommerzienrat Dr.-Ing. Füllner in Warmbrunn (Schlesien) stiftete 10 000 M. zur Errichtung eines Kriegerheims in Form einer Baracke an der Ostfront.

Unfall. In der Papierfabrik „Königsmühle" in Merseburg geriet der Arbeiter Kulbe aus Wallendorf in die Transmission, wurde erfaßt und mehrere Male um eine Welle geschleudert, so daß der Tod auf der Stelle eintrat.

Auszeichnung für treue Arbeit. Die Direktion der Somoniusschen Cellulosefabriken A.-G. in Wangen und Kehlheim zeichnete 25 Angestellte und Arbeiter ihres Geschäfts aus, welche eine 25- und mehrjährige ununterbrochene Dienstzeit im Kehlheimer Werk der Firma hinter sich haben.

Stiftung. Herr Oskar Böttger in Gebirge Sa., Pappenfabriken Porstendorf, Poberschau-Gebirge, Oberröslau und Klardorf, stiftete aus Anlaß seiner goldenen Hochzeit, die er am 2. Januar d. J. in voller Frische mit seiner Gemahlin begehen konnte, die Summe von 25 000 M., die einesteils zur Errichtung einer Jahresfreistelle im Krankenhaus seiner Heimatgemeinde Marienberg i. S., anderenteils zu einer vollen Seminarfreistelle in Annaberg Verwendung finden sollen. Fabrikbesitzer Böttcher war in seinen jüngeren Jahren Lehrer und hatte seine Ausbildung am Annaberger Seminar erhalten.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

Die Freistelle im Krankenhaus Marienberg ist zunächst für unversicherte Familienmitglieder seiner Arbeiter, die Freistelle im Seminar Annaberg für Angehörige seines Geburtsortes Kuhnheide bei Reitzenhain bestimmt.

Erhöhung der Buchbinderpreise. Der Verband Deutscher Buchbindereibesitzer in Leipzig beschloß, den für Buchbindereiarbeiten bestehenden Teuerungszuschlag von 20 Proz. um weitere 20 bis 30 Prozent zu erhöhen, um einen Ausgleich mit den übermäßig gestiegenen Materialpreisen und den erhöhten Löhnen zu schaffen.

Einführung des metrischen Systems in Rußland. Am 4. Januar ist in Rußland ein Gesetz zur Regelung von Gewicht und Maß in Kraft getreten. Dieses Gesetz bedeutet einen neuen Schritt zur zwangsweisen Einführung des metrischen Systems in Rußland. Die Werbetätigkeit für dieses System wird von privater Seite fortgesetzt und gewinnt Anhang. U. a. hat das Verkehrsministerium das metrische System in nahezu allen seinen Anstalten angenommen. (Morgenbladet.)

Die Sulfitspritindustrie Schwedens. Ein von 23 Mitgliedern in der zweiten Kammer des schwedischen Reichstags eingebrachter Vorschlag wünscht eine Förderung der Sulfitspritindustrie durch solche Gesetzänderungen, die ihre Konkurrenzkraft steigern. Allerdings sei die Frage der besten Weise für Denaturierung von Motorsprit noch immer in gewissem Maße ungelöst, da namentlich Vertreter der Abstinenzbewegung die Wirksamkeit der von den Sachverständigen des Handelskollegiums empfohlenen Vergällung mit nur Benzol bezweifeln. In Anbetracht der großen nationalen Bedeutung der Sulfitspritproduktion sei jedoch eine annehmbare, schnelle Lösung der Denaturierungsfrage erwünscht, selbst wenn sie nicht ganz endgültig werden könne. A.

Bücherschau

Musterschau.

Wie alle Jahre, so hat auch dieses Jahr die Firma Franz Dahlinger, Papiergroßhandlung, Leipzig, einen Kalender an ihre Geschäftsfreunde versandt, der in vorzüglicher Ausführung das bekannte Warenzeichen der Firma, den Papierzähler, zeigt. Der Kalender wird sicher mit Freuden willkommen geheißen worden sein.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung fürBuchgewerbe und Graphik Leipzig1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 — **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Beschäftigungslose Fabrik
zwecks Einrichtung einer
Strohanfschließungsanlage
in der Nähe Essens gesucht
besonders geeignet z. B. Papierfabrik und Baumwollbleicherei. Erforderlich ist Gleisanschluß, ca. 200 qm Dampfkesselheizfläche oder mehr und größere Räume.
Gefl. Angebote unter **P. F. 6115** an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Pappmaché

Verpackung für Fleischextrakt
1 Kilo, 2 Kilo, 5 Kilo; nur solche Fabriken wollen sich melden, welche gr. Quantitäten billigst exakt liefern u. die Lieferungstermine innehalten können. — **Martin Hirschberg, Berlin W,** Bayerische Straße Nr. 8.

Bevorzugte Kräfte :: Stellungen
finden Sie durch Ankündigung in unserem, in allen maßgebenden Fachkreisen bestens eingeführten Blatte.
BERLIN S. 42 **„DER PAPIER-FABRIKANT"**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

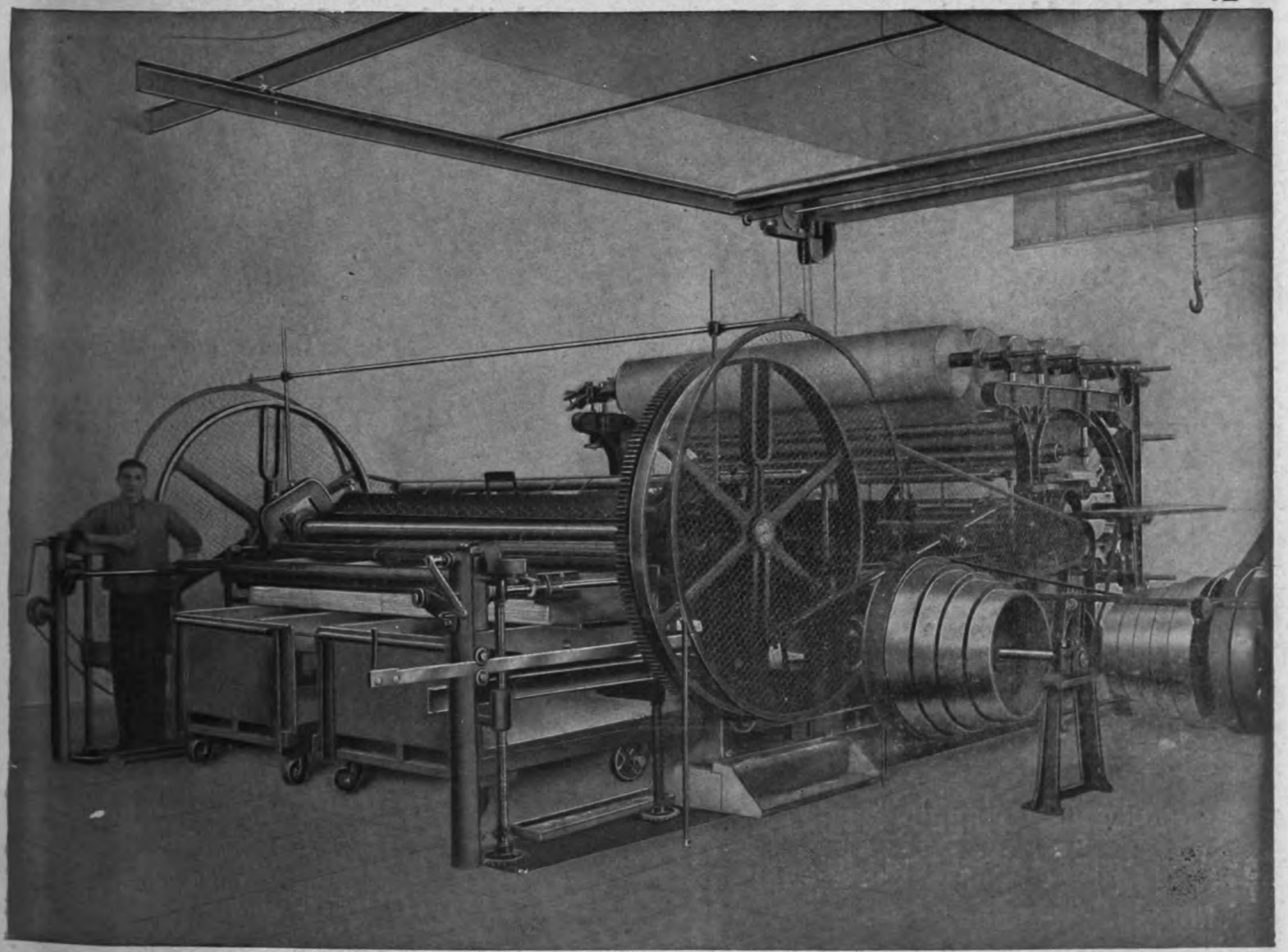
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 7. Berlin, 16. Februar 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel“

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenbergersche Maschinenfabrik

Georg Goebel,

Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte. Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 16. Februar 1917 | Heft 7

Inhalt:

Seite		Seite	
77—80	Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen		Pappenfabrikanten, e. V. — Bekanntmachung — Bekanntmachung, betreffend die Reichsstelle für Druckpapier — Vorschlag zur Aufhebung des Papierzolls in Schweden — Kriegsprovision
80	Etwas über Glätte und Glättarbeit	84—86	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Leipzig — Westfalen
80—82	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	86—88	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
82—84	Wirtschaftlicher Teil: Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H. — Verein sächsischer		

Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen.

Von Ingenieur Hermann Rappold. — (Fortsetzung aus Heft 6, 1917.)

c) Drehmomente der rollenden Reibung zwischen den einzelnen Walzenkörpern.

Bei Anwendung von Formel 39 ist für ein zweiwalziges Glättwerk das ideelle Drehmoment für die rollende Reibung

$$M_{Jr} = 0{,}48 \cdot \frac{P + G_{II}}{D}$$

In diese Gleichung für $P + G_{II}$ die Pressung zwischen zwei beliebigen Walzenkörpern eingesetzt, mit

$$R = P + \Sigma\,(G)$$

wobei unter $\Sigma\,(G)$ die Walzengewichte über der betreffenden Stelle zu verstehen sind, ergibt

$$M_{JR} = 0{,}48 \cdot \frac{R}{D} \qquad \text{Formel 41}$$

Für D ist hierin der Durchmesser derjenigen Walze einzusetzen, die direkt unter der zu berechnenden Reibungsstelle liegt.

d) Reibungsmoment der gleitenden Reibung zwischen den Walzenkörpern.

Genau wie bei den zweiwalzigen Glättwerken tritt auch bei denjenigen mit mehreren Walzen infolge des Gleitverlustes ein Reibungsmoment auf. Bei dem zweiwalzigen Glättwerk ist nach Formel 40 dieses ideelle Reibungsmoment: $M_J \cong 0{,}048 \cdot (P + G_{II})$

Setzt man für $P + G_{II}$ die Pressung R zwischen zwei beliebigen Walzenkörpern, so kann diese Formel für das mehrwalzige Glättwerk angewendet werden mit

$$M_J = 0{,}048 \cdot R \qquad \text{Formel 42}$$

e) Reibungsmomente der mittleren Walzenzapfen.

Das Reibungsmoment der Zapfen einer beliebigen Mittelwalze ist abhängig von dem Drehmoment, welches die betreffende Walze auf die weiter oben liegenden Walzen zu übertragen hat.

Werden diese ideellen Drehmomente unter $\Sigma\,(M_J)$ zusammengefaßt, so wird das effektive Drehmoment $M_d = \frac{\Sigma\,(M_J)}{n_i}$ oder

$$M_d = \frac{\Sigma\,(M_J)}{\frac{100_i}{\pi \cdot D}} = \pi \cdot D \cdot \frac{\Sigma\,(M_J)}{100}$$

Digitized by Google

Die Umfangskraft an der zu berechnenden Walze wird

$$U = \frac{M_d}{\frac{D}{2}} = \frac{2\,\pi\,D \cdot \Sigma(M_J)}{100 \cdot D} = \frac{2 \cdot \pi \cdot \Sigma(M_J)}{100}$$

Denkt man sich am Berührungspunkt zweier Walzen einen festen Drehpunkt C, so daß die Umfangskraft U an dem Hebelarm D angreift (siehe Figur 13), so ist

$$U \cdot D = Q \cdot \frac{D}{2}$$

und der Zapfendruck

$$Q = \frac{2\,U \cdot D}{D} = 2\,U$$

Den Wert von U in diese Gleichung eingesetzt, ergibt

$$Q = 2\,\frac{2\,\pi \cdot \Sigma(M_J)}{100} = 4\,\frac{\pi \cdot \Sigma(M_J)}{100}$$

Das Reibungsmoment am Zapfen ist nun:

$$M_d = Q \cdot \mu \cdot \frac{d}{2} = \mu \cdot \frac{d}{2} \cdot 4 \cdot \frac{\pi \cdot \Sigma(M_J)}{100}$$

wobei für $\mu = 0{,}04$ eingesetzt werden kann. Das ideelle Drehmoment ist dann

$$M_J = 0{,}04 \cdot \frac{d}{2} \cdot 4 \cdot \frac{\pi \cdot \Sigma(M_J)}{100} \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_J = 0{,}08 \cdot \frac{d \cdot \Sigma(M_J)}{D} \qquad \text{Formel 43}$$

f) Reibungsmoment der Schaber.

Die Reibungsmomente der Schaber können nach Formel 31 mit $M_J = 0{,}16 \cdot B$ berechnet werden.

8. Berechnung der Drehmomente für den Kögel-Längsschneider.

a) Messerpaare.

Ist der Widerstand gegen Scherenschnitt bei einem mittelstarken Papier 0,3 kg, der Reibungskoeffizient zwischen dem Messer und der Schnittfläche des Papieres $\mu = 0{,}5$, so wird der Reibungswiderstand eines Messerpaares an der Peripherie des angetriebenen Messers

$$W = 0{,}3 \cdot 0{,}5 = 0{,}15 \text{ kg}$$

Das Reibungsmoment ist

$$M_d = 0{,}15 \cdot \frac{D}{2}$$

Tabelle IV.

Ideelle Drehmomente „M_J" für Glättwerke.

		Arbeitsbreite in mm					
		1500	2000	2500	3000	3500	4000
2walzige Feucht-glätte	Oberer Walzendurchm. mm	300	330	360	400	470	540
	Unterer Walzendurchm. mm	320	350	380	430	500	580
	M_J . . . . . cm kg	1600	1900	2300	2900	3800	4800
3walziges Glättwerk (Feucht-glätte)*)	Oberer Walzendurchm. mm	320	350	360	370	450	480
	Mittlerer Walzendurchm. mm	220	250	250	260	280	300
	Unterer Walzendurchm. mm	340	370	400	440	520	600
	M_J . . . . . cm kg	2400	2900	3500	4300	5300	6400
4walziger Kalander	I. Walzendurchmesser mm	320	350	380	400	450	500
	II Walzendurchmesser mm	220	250	250	260	280	300
	III. Walzendurchmesser mm	300	320	340	360	400	470
	Unterer Walzendurchm. mm	370	400	450	500	550	600
	M_J . . . . . cm kg	5800	6300	7700	8600	11100	14500
6walziger Kalander	I. Walzendurchmesser mm	320	350	380	400	450	500
	II. Walzendurchmesser mm	280	300	320	340	380	450
	III. Walzendurchmesser mm	210	240	250	260	280	300
	IV. Walzendurchmesser mm	220	250	260	265	285	310
	V. Walzendurchmesser mm	300	320	340	360	400	470
	Unterer Walzendurchm. mm	370	400	450	500	550	600
	M_J . . . . . cm kg	6500	7100	8600	10000	12800	17400
8walziger Kalander	I. Walzendurchmesser mm	320	350	380	400	450	500
	II. Walzendurchmesser mm	280	300	320	340	380	450
	III. Walzendurchmesser mm	230	260	280	290	310	330
	IV. Walzendurchmesser mm	210	240	250	260	280	300
	V. Walzendurchmesser mm	220	250	260	270	290	310
	VI. Walzendurchmesser mm	230	260	280	290	310	330
	VII. Walzendurchmesser mm	300	320	340	360	400	470
	Unterer Walzendurchm. mm	370	400	450	500	550	600
	M_J . . . . . cm kg	7000	8200	9500	11200	15000	20000

*) Für 3walzige Kalander ist das Drehmoment nicht bei der 3walzigen Feuchtglätte abzulesen, sondern bei dem 4walzigen Kalander mit entsprechendem geringen Abzug.

Digitized by Google

wenn D der Durchmesser des angetriebenen Messers ist. Da das angetriebene Messerpaar gegenüber der Papierbahn um 30% voreilt, so ist vorstehende Gleichung mit

$$\frac{n_i}{100} \cdot 30 = \frac{100}{D \cdot \pi} \cdot \frac{30}{100} = \frac{30}{D \cdot \pi}$$

zu multiplizieren, um das ideelle Drehmoment für ein Messerpaar zu erhalten, also

$$M_J = 0{,}15 \cdot \frac{D}{2} \cdot \frac{30}{D \cdot \pi} \approx 0{,}71$$

(Siehe Fig. 14.)

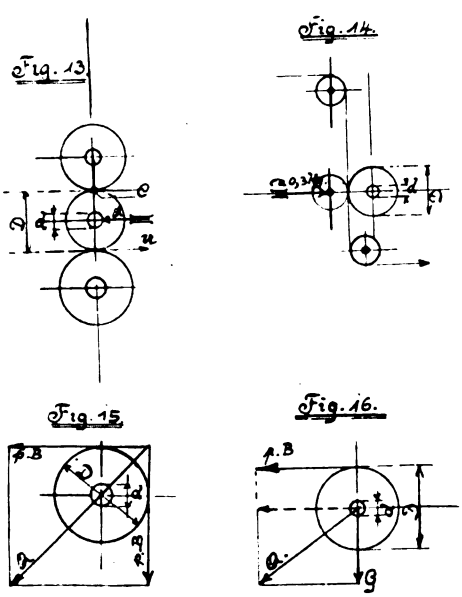
Diese Gleichung zeigt, daß das Drehmoment der Messerpaare so gering ist, daß es in der Rechnung vernachlässigt werden kann.

b) Zapfenreibung der Wellen.

Ist d = der Zapfendurchmesser der Messerwelle in Zentimetern,
G = das Gewicht der Welle inkl. Messer und
μ = 0,04 der Reibungskoeffizient, so wird das Reibungsmoment am Zapfen

$$M_d = G \cdot \mu \cdot \frac{d}{2} = 0{,}02\, G \cdot d$$

Diesen Wert mit $n_i = \frac{130}{D \cdot \mu}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment



$$M_J = 0{,}02 \cdot G \cdot d \cdot \frac{130}{D \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_J = 0{,}83 \cdot G \cdot d \qquad \text{Formel 44}$$

c) Papierleitwalzen.

Nach Figur 14 und 15 sei angenommen, daß der Umspannungswinkel der Papierleitwalzen 90° beträgt. Ist der Papierzug pro Zentimeter Papierbreite p = 0,5 kg, so beträgt die Zapfenbelastung

$$Q = \sqrt{2\,p^2 \cdot B^2} = 0{,}5 \cdot \sqrt{2} \approx 0{,}7\, B$$

wenn B die Papierbreite in Zentimetern ist.

Daraus ergibt sich das Drehmoment bei einem Reibungskoeffizient von μ = 0,04 mit

$$M_d = 0\,7B \cdot 0{,}04 \cdot \frac{d}{2} \approx 0{,}014 \cdot B \cdot d$$

Diesen Wert mit $n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_J = 0{,}014 \cdot B \cdot d \cdot \frac{100}{D \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_J \approx 0{,}45 \cdot \frac{B \cdot d}{D} \qquad \text{Formel 45}$$

worin d der Zapfendurchmesser in Zentimetern ist.

9. Berechnung der Drehmomente für den Rollapparat.

Beim Rollapparat treten folgende Drehmomente auf:

M_I = Drehmoment der Aufrollarbeit,
M_{II} = Drehmoment infolge der Reibung in den Rollstangenlagern bezw. Tambourlagern,
M_{III} = Drehmoment infolge der Reibung in den Friktionen.

a) Drehmoment der Aufrollarbeit.

Ist D = Durchmesser der größten Papierrolle,
B = Arbeitsbreite in Zentimetern,
p = 0,5 kg der Papierzug pro 1 cm Arbeitsbreite,

so ist das Drehmoment, welches nötig ist, um das Papier aufzurollen

$$M_d = 0{,}5 \cdot B \cdot \frac{D}{2} = 0{,}25 \cdot B \cdot D$$

Diesen Wert mit $n_i = \frac{100}{D\,\pi}$ multipliziert ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_{J\,I} = 0{,}25 \cdot B \cdot D \frac{100}{D \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_{J\,I} = 8\,B \qquad \text{Formel 46}$$

b) Drehmoment infolge der Zapfenreibung der Rollstange bezw. des Tambours.

Wenn man die durchschnittliche Zugrichtung des Papieres horizontal annimmt (laut Figur 16) so ist die Zapfenbelastung bei Rollstangen

$$Q = \sqrt{0{,}5^2 \cdot B^2 + G^2} \quad \ldots\ldots \text{a)}$$

worin G das Gewicht der Papierrolle ist.

Die Anzahl der Rollen braucht nicht berücksichtigt werden, wenn man eine Rolle mit der ganzen Papierbreite sowohl für das Gewicht als auch für den Papierzug in Rechnung setzt.

Das Reibungsmoment wird nun bei μ = 0,05

$$M_{d\,II} = Q \cdot \mu \cdot \frac{d}{2} = 0{,}05 \cdot \frac{d}{2} \sqrt{0{,}5^2 \cdot B^2 + G^2} \quad \text{b)}$$

worin d der Zapfendurchmesser der Rollstange in Zentimetern ist.

Ist das spezifische Gewicht für gerolltes

Digitized by Google

Papier $\gamma = 1$, so ist das Gewicht der Rolle

$$G = \frac{D^2 \pi}{4} \cdot \frac{B}{1000} \quad \ldots\ldots\ldots \text{c)}$$

worin D und B in Zentimetern einzusetzen sind.

Diesen Wert in Gleichung „b" für G eingesetzt, ergibt

$$M_{d\,II} = 0{,}025 \cdot d \cdot \sqrt{0{,}5^2 \cdot B^2 + \left(\frac{D^2 \pi \cdot B}{4 \cdot 1000}\right)^2} \text{ oder}$$

$$M_{d\,II} = 0{,}025 \cdot d \cdot B \cdot \sqrt{0{,}25 + \left(\frac{D^2 \pi}{4 \cdot 1000}\right)^2} \quad \ldots 4)$$

In der Regel kann für die Berechnung der Drehmomente ein Rollendurchmesser von D = 60 cm angenommen werden. Diesen Wert in Gleichung d eingesetzt, ergibt

$$M_{d\,II} = 0{,}025 \cdot d \cdot B \cdot \sqrt{0{,}25 + \left(\frac{60^2 \pi}{4 \cdot 1000}\right)^2} \text{ oder}$$

$$M_{d\,II} = 0{,}072 \cdot d \cdot B$$

Diese Gleichung mit $n_i = \frac{100}{D \cdot \pi} = \frac{100}{60 \cdot \pi}$ multipliziert, ergibt das ideelle Drehmoment

$$M_{J\,II} = 0{,}072 \cdot d \cdot B \cdot \frac{100}{60 \cdot \pi} \text{ oder}$$

$$M_{J\,II} = 0{,}038 \cdot d \cdot B \qquad \text{Formel 47}$$

(Fortsetzung folgt.)

Etwas über Glätte und Glättarbeit.

Bei feinen Illustrationsdrucken ist es von besonderer Bedeutung, daß die Oberfläche des Papieres diejenige Beschaffenheit hat, welche selbst den feinsten Haarstrichen ein scharfes und plastisches Hervortreten ermöglicht. Da unsere Papiere dieser Anforderung ungenügende Rechnung trugen, so war es unser unverdrossenes Streben, hier Wandel zu schaffen. Erst seit wir das Papier auf der Papiermaschine mit unseren neuen Stahlwalzen vorglätten, erzielen wir auf dm Kalender die nötige in allen Teilen gleichmässige Glätte. Da bei diesen hochweißen Papieren zur Vermeidung von Fleckenbildung die Feuchtpresse ausgeschaltet wird, so ist es um so notwendiger, daß die Hartgußwalzen den Papierkörper vor dem Kalandern mit Papierwalzen gewissermaßen gleichmäßig glattdrücken. Geschieht dies auf der Papiermaschine, so bietet dies den hohen Vorteil, daß ohne starken Druck, ohne starke Feuchtung, meistens ohne Heizwalzen mit dem Kalander gearbeitet werden kann. Dadurch wird nicht allein an Kraft und Dampf gespart, sondern die Gefahr des Abspringens der Papierbahn wesentlich vermindert. Dies gilt besonders für die wenig Zähigkeit und Elastizität aufweisenden stark holzschliffhaltigen Druckpapiere. Wir konnten infolge dieses neuen Verfahrens auch eine bedeutende Abnahme (von 10 auf 5 v. H.) des Kalanderausschusses feststellen. Außerdem werden nicht nur die Papierwalzen weniger in Anspruch genommen, sondern die Zerstörungen durch Abspringen und Zusammenballen der Bahn sind bei denselben zur Seltenheit geworden. Auch ist noch zu bemerken, daß die gefährlichen nadelspitzgroßen Lochbildungen im Papierkörper so für immer verschwunden sind, weil die sandigen Hartkörper dank den Hartgußwalzen unschädlich gemacht werden und so nicht Gelegenheit haben, sich an der Oberfläche der Papierwalzen des Kalanders festzusetzen. Jedes Sandkörnchen wird von den Papierschichten der Walzen festgehalten und selbst bei der vorsichtigsten Reinigung ist es oft nicht möglich, ganz reine Oberflächen zu erhalten. Aber auch nach vollzogener Reinigung kann es natürlich nicht ausbleiben, daß das stark mineralisierte Papier durch Lochbildungen beschädigt wird, weil immer wieder neue Versandungen stattfinden, wenn die Hartgußwalzen nicht ihren Einfluß geltend machen. Antideflektionwalzen und möglichst zylindrische Walzenform spielen hier eine dankbare Rolle.

· PATENT= UMSCHAU ·

Langsieb für Papier- und ähnliche Entwässerungsmaschinen.

D. R. P. Nr. 295 345. Klasse 55d. Gruppe 10. Otto Leonhardt in Crossen, Mulde, Sa. Patentiert im Deutschen Reiche vom 24. März 1916 ab.

Patent-Ansprüche:

Langsieb für Papier- und ähnliche Entwässerungsmaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß die Kettenfäden des Siebes unter einem spitzen Winkel zur Laufrichtung des Siebes liegen.

Es ist eine bekannte Tatsache, daß an Papiermaschinen das Langsieb sich sehr leicht in den Holzbelag der Sauger einschleift, wodurch nicht nur ein rascher Siebverschleiß eintritt, sondern auch die seitliche Regelfähigkeit des Siebes stark beeinflußt wird. Die hieraus entstehenden, in der Papierfabrikation allgemein bekannten Nachteile sollen nach der Erfindung dadurch beseitigt werden, daß die Kettenfäden des Siebes unter einem spitzen Winkel zur Laufrichtung des Maschinensiebes liegen.

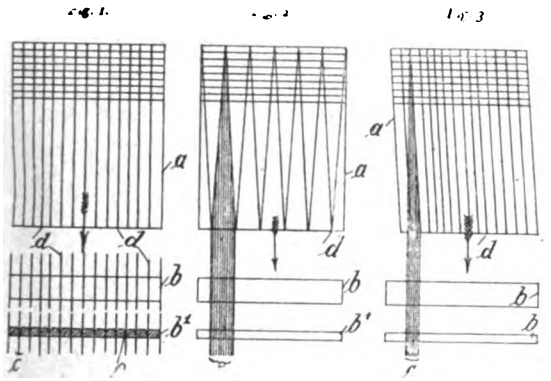
Digitized by Google

In Fig. 1 ist in größerem Maßstabe veranschaulicht, wie die zur Laufrichtung des Maschinensiebes *a* parallel laufenden Kettenfäden *d* sich in den in Ansicht *b* und Schnitt *b*' dargestellten Saugerbelag als Rillen *e* einschleifen.

Die in Fig. 2 und 3 dargestellte Erfindung bezweckt, die Möglichkeit des Einschleifens des Maschinensiebes *a* durch eine besondere Ausführung dieses Siebes zu verhindern.

Zu diesem Zwecke ist das Sieb *a* so ausgeführt, daß bei seinem Lauf die Kettenfäden nicht genau parallel zur Laufrichtung des Siebes sich bewegen. Gewebe mit nicht parallel laufenden Kettenfäden sind bereits bekannt. Die Abweichung der Kettenfäden von der Parallelen wird in diesem Falle aber zur Erzeugung einer neuen Musterung im Gewebe angewendet.

Der nach der Erfindung angestrebte Zweck kann auf verschiedene Art erreicht werden, z. B. dadurch,



daß das Sieb um eine Kleinigkeit schief gewebt oder auch nur entsprechend gestreckt wird, wie dies in Fig. 3 der Zeichnung veranschaulicht ist. Der dadurch in einem spitzen Winkel zur Laufrichtung des Siebes gelagerte Kettenfaden *d* beschleift jetzt nicht nur seine Projektionsfläche, sondern je nach dem Winkel, den er mit der Laufrichtung des Siebes *a* bildet, eine kleinere oder größere Fläche *c* des Saugerbelages.

Ein ferneres Ausführungsbeispiel besteht darin, daß das eine Ende eines Kettenfadens nicht mit dem anderen Ende des gleichen Kettenfadens, sondern mit dem Ende eines anderen Kettenfadens verbunden wird. Dadurch entsteht ein endloser Kettenfaden, also auch ein endloses Sieb, ein Sieb ohne Naht. Die an den beiden Seiten des Siebes befindlichen Enden der äußeren Kettenfäden werden mit den daneben liegenden Ketten- oder Schußfäden verbunden. In Fig. 2 ist diese Ausführungsart veranschaulicht. Auch hier wird von den Kettenfäden nicht nur eine Fläche von der Größe ihrer Projektionsfläche auf dem Saugerbelag beschliffen, sondern ebenfalls wie in Fig. 3 eine vom Winkel des Kettenfadens zur Laufrichtung abhängige Fläche *c*.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55d, 10. A. 28 721. v. Asten & Co., Eupen, Rhld. Aus Asbest und anderen Fasern bestehender Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschinen. Zus. z. Pat. 275 020. 9. 11. 16.

55c, 11. B. 81 822. Anders David Berglind, Gulskogen b. Drammen, Norw.; Vertr.: H. Neuendorf, Pat.-Anw., Berlin W 57. Vorrichtung zum Waschen und Entlüften von Zell- und anderen Stoffen. 7. 6. 16.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55d, 28. 296 833. Otis William Dodge, Port Edwards, Wisconsin, V. St. A.; Vertr.: Dr. E. Graf v. Reischach, Pat.-Anw., Berlin W 8. Mit Dampf beheizter Trockenzylinder insbesondere für die Papierfabrikation, bei dem die Ableitung des Niederschlagwassers durch gekrümmte Rohre erfolgt, die in ein gemeinsames Sammelrohr entleeren. 10. 3. 11. D. 24 835. Priorität aus der Anmeldung in den V. St. Amerika vom 11. 3. 10. anerkannt.

3. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekanntgemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55b. W. 47 025. Verfahren zur Vorbereitung von Zellulose für das Pergamentier- oder Nitrierverfahren. 25. 5. 16.

55f. M. 58 456. Verfahren zur Herstellung von Metall- oder Farbhäutchen zum Belegen von Papier, Pappe, Karton oder ähnlichen Gegenständen im Klebeverfahren. 31. 1. 16.

4. Löschungen.

Infolge Nichtbezahlung der Gebühren.

55a: 227 065. **55e:** 225 266.

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 592 904. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Vorrichtung zum Abziehen einzelner Blätter vom Stapel. 19. 1. 14. J. 14 985. 28. 12. 16.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Neue Treibriemen.

Antwort I auf Frage 951. Für leichte Antriebe, wie Drehbänke, Querschneider, Liniermaschinen usw., können fast alle neuartigen Riemen Verwendung finden, zumal bei günstigen Scheibendurchmessern. Sobald aber die Riemen ungünstig beansprucht werden, reißen sie leicht und werden brüchig. Ich hatte einen derartigen Riemen, der als Einlage eine imprägnierte braune Pappe hatte, während er mit Textilfasern umsponnen war, nur drei Stunden im Betrieb, und zwar als Antriebsriemen für einen Rollapparat. Da die Maschine mehr außer Betrieb war als sie lief (wegen des Riemens), stellte ich denselben wieder zur Verfügung. Ein 15 cm breiter Papierriemen (gewebt) läuft dagegen schon drei Monate für eine rotierende Siebwasserpumpe. Anfangs dehnte er sich sehr,

Digitized by Google

dies ließ mit der Zeit ganz nach. Allerdings haben wir denselben 5 cm breiter gewählt als der frühere war und ihn auch tüchtig mit Adhäsionsfett behandelt.

Ungewebte Filzschläuche.

Antwort I auf Frage 952. Ungewebte Filzschläuche bewähren sich für alle Papiersorten genau so wie die gewebten. Schwierigkeiten sind nur dann zu befürchten, wenn die Filze nicht richtig behandelt werden. Ich habe einen solchen schon 7 Monate auf der Maschine und gedenke noch 4 bis 6 Wochen damit auszukommen, trotzdem die Maschine ununterbrochen Tag und Nacht mit ca. 80—90 Meter läuft. Der ungewebte Manchon muß so weit bestellt werden, daß er, ohne aufzuspannen, auf die Walze zu bringen ist, aber auch nicht viel weiter. Hat die Walze z. B. einen Umfang von 1050 mm, so darf der des Manchons einen solchen von 1055 bis 1060 mm nicht übersteigen. Durch das Ausspannen werden nur zwei Seiten gestreckt, die frei sind, während die beiden Stellen, die auf den Spannhölzern aufliegen, durch die Streckung nicht beeinflußt werden, also auch dicker bleiben. Dies zeigt sich auf der Maschine durch hüpfende Bewegung der Gautschhebel. Durch die Schwingungen der stark übersetzten Gautschhebel tritt teilweise eine sehr starke Momentpressung ein, die den Manchon zu lockern oder wohl gar dünnzupressen imstande ist. Man halte sich deshalb beim Aufziehen derselben genau an die von der Filzfabrik gegebenen Vorschriften. Wenn der Manchon auf der Walze ist, darf er nicht erst befestigt und dann aufgebrüht, sondern er muß umgekehrt behandelt werden.

Er muß seine volle, gleichmäßige Dicke beibehalten, was er nur kann, wenn er sich beim Aufbrühen frei bewegen kann. Die beste Befestigungsart ist die, daß er an auf den Zapfen drehbaren Holzscheiben angenagelt wird, so daß er sich, wenn er lose wird, frei drehen kann. Gleichmäßige Walzen, Gautschung und Lagerung der oberen Walze zur unteren ist Grundbedingung.

Wasserdichtmachen von Spinnpapieren.

Antwort I auf Frage 953. Das Wasserdichtmachen von Spinnpapieren kann nur durch eine genügende Leimung erfolgen, was z. Zt. allerdings schwierig ist, wenn man Harzleim nicht zur Verfügung hat. Alle anderen Mittel kämen ja auch als Ersatz für Leimung in Betracht und würden die gesamte Leimmethode umstürzen. Die Hauptsache ist eine gute Ausfällung der Leime. Diese ist jedoch für die verschiedenen, jetzt in dem Handel befindlichen Ersatze sehr verschieden. Es existieren verschiedene Verfahren, die sich aber nicht einbürgern konnten, weshalb auf sie nicht näher eingegangen werden kann.

Antwort II auf Frage 953. Das Wasserdichtmachen von Spinnpapieren ist schon in den Fragen 939 (Heft 25, 1916) sowie 948 (Heft 43, 1916) aufgeworfen worden und dürfte Fragesteller durch die in den Heften 26, 1916, und 44 und 45, 1916, veröffentlichten Antworten Aufklärung erhalten.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H.

Die Kriegswirtschaftsstelle weist erneut darauf hin, daß ihr nach § 4 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. Juni 1916 bis zum fünften Tage eines jeden Monats anzuzeigen ist, welche Mengen (in Kilogramm) von maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier im vorangegangenen Monat verbraucht oder veräußert worden sind.

Die Kriegswirtschaftsstelle bringt den Personalverhältnissen in den Betrieben volles Verständnis entgegen, sie muß aber im Interesse der Verbraucher auf genaue Einhaltung der Bestimmungen dringen, weil es ihr sonst nicht möglich ist, für ausreichende Versorgung der Verbraucher mit Druckpapier zu sorgen.

Sie ersucht daher dringend, in Zukunft für rechtzeitige Erstattung der Anzeigen bedacht zu sein und die noch fehlenden Anzeigen unverzüglich zu erstatten, damit Weiterungen vermieden werden.

Wir empfehlen, sich in allen Fällen, in denen die Druckpapierfabriken die zum Versand des Druckpapiers erforderlichen Wagen nicht erhalten, in Zukunft ausschließlich mit uns, und nicht mehr mit den Stellvertretenden Generalkommandos, dem Kriegsministerium, dem Kriegsamt, den Kriegsamtstellen oder Linienkommandanturen in Verbindung zu setzen.

Bei einem anderen Verfahren entstehen lediglich Verzögerungen in der Erledigung, denn die vorgenannten militärischen Dienststellen werden von jetzt ab alle an sie gelangende Anträge auf bevorzugte Stellung von Wagen für die Beförderung von Zeitungsdruckpapier uns zur Begutachtung einsenden.

Alle Mitteilungen und Anträge an uns müssen Namen und Wohnort des Empfängers und Lieferers sowie die Angabe über die zu versendende Menge enthalten.

In einigen Fällen empfiehlt sich telegraphische Mitteilung oder Uebermittelung durch Fernsprecher (Abteilung D. R. B. Amt Zentrum 10976—10979).

Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H., Berlin C. 2.

Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V.

Die am 7. Februar 1917 in Chemnitz stattgefundene Versammlung des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten, e. V. hat die am 3. Januar festgestellten Preise vorläufig unverändert gelassen.

Im Auftrage des Vorstandes des
Vereins sächsischer Pappenfabrikanten e. V.
Die Geschäftsführung. **Holtzhausen.**

Bekanntmachung

betreffend Beschlagnahme von Natron- (Sulfat-) Zellstoff, Spinnpapier und Papiergarn. Nr. W. III. 4000/12. 16. K. R. A.

Bekanntmachung des Königl. Preuß. Kriegsministeriums vom 1. Febr. 1917.

Digitized by Google

§ 1. **Beschlagnahme.**

Beschlagnahmt werden hiermit:

a) aller Natron- (Sulfat-) Zellstoff,

b) alles unter Mitverwendung von Natron- (Sulfat-) Zellstoff hergestellte Spinnpapier,

c) alle Papiergarne, welche aus Spinnpapier gemäß § 1b allein oder unter Mitverwendung von Faserstoffen hergestellt sind. Ausgenommen sind Garne, die aus Papier und Bastfasern bestehen*).

§ 2. **Wirkung der Beschlagnahme.**

Die Beschlagnahme hat die Wirkung, daß die Vornahme von Veränderungen an den von ihr berührten Gegenständen verboten ist und rechtsgeschäftliche Verfügungen über diese nichtig sind, soweit sie nicht auf Grund der folgenden Anordnungen erlaubt werden. Den rechtsgeschäftlichen Verfügungen stehen Verfügungen gleich, die im Wege der Zwangsvollstreckung oder Arrestvollziehung erfolgen.

§ 3. **Lieferungserlaubnis.**

Trotz der Beschlagnahme ist erlaubt:

1. Die Lieferung von Natron- (Sulfat-) Zellstoff.
2. Die Lieferung von Spinnpapier (§ 1 b).
3. Die Lieferung von Papierflachgarn, jedoch nur zur Herstellung von Papierrundgarn.
4. Die Lieferung von Papierrundgarn, jedoch für den Hersteller nur unter den Beschränkungen zu a und der Bedingung zu b dieser Ziffer.

a) Von der Gesamtlieferung an Papiergarn dürfen 80 von hundert Gewichtsteilen nur zur Erfüllung von Aufträgen der Heeres- oder Marinebehörden (Kriegslieferungen) geliefert werden. Als Lieferung gilt auch das Ueberführen nach einer eigenen Weberei oder nach einem sonstigen eigenen garnverarbeitenden Betriebe.

Diese Lieferung darf erst erfolgen, wenn sich der Hersteller im Besitze eines Nachweises befindet, daß die Garne für eine Kriegslieferung benötigt werden. Als Nachweis gilt nur ein ordnungsmäßig ausgefüllter und von der auftraggebenden Behörde unterschriebener amtlicher Belegschein für Erzeugnisse aus Papiergarn (Vordrucke für diese Belegscheine sind bei der Beschlagnahmestelle [Vordruckverwaltung] der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Kriegamts des Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, erhältlich). Für Lieferungen innerhalb vier Wochen nach Inkrafttreten der Bekanntmachung gilt als Nachweis auch eine schriftliche Versicherung des Verarbeiters, daß die Garne für eine Kriegslieferung benötigt werden.

20 von hundert Gewichtsteilen der Gesamtlieferung an Papiergarn dürfen beliebig geliefert oder verwendet werden.

b) Bis zum 5. jedes Monats sind durch besondere Mitteilung der Kriegs-Rohstoffabteilung des Kriegsamts des Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, die im Vormonate gegen Belegschein beziehungsweise schriftliche Versicherung (gemäß § 3 Ziffer 4a Absatz 2) zur Auslieferung gekommene und die insgesamt zur Auslieferung gekommene Garnmenge in Kilo anzuzeigen.

Eine Abschrift, Durchschlag oder Kopie dieser Mitteilung ist bei den Geschäftspapieren aufzubewahren.

Jede nach den vorstehenden Bestimmungen erlaubte Lieferung wird an die Bedingung geknüpft, daß festgesetzte Höchstpreise nicht überschritten werden. Jedoch dürfen Lieferungen von Spinnpapier innerhalb eines Monats und Lieferungen von Papiergarn innerhalb 2 Monate nach Inkrafttreten von Höchstpreisen auch zu höheren Preisen erfolgen, wenn die Lieferungsverträge vor Inkrafttreten der Höchstpreise abgeschlossen waren.

§ 4. **Verarbeitungserlaubnis.**

Trotz der Beschlagnahme ist erlaubt:

1. Die Verarbeitung von Natron- (Sulfat-) Zellstoff, gemischt mit mindestens dem gleichen Gewichte Sulfit-Zellstoff, zur Herstellung von Spinnpapier oder Papiergarn. Für Verarbeitung innerhalb 4 Wochen nach Inkrafttreten dieser Bekanntmachung wird ein Mischungsverhältnis nicht vorgeschrieben.
2. Die Verarbeitung von Spinnpapier (§ 1 b)
   a) zu Papierflachgarn,
   b) zu Papierrundgarn.
3. Die Verarbeitung und Verwendung von Papiergarn (§ 1 c).

§ 5. **Ausnahmen.**

Ausnahmen von dieser Bekanntmachung können von der Kriegs-Rohstoffabteilung des Kriegsamts des Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, bewilligt werden. Schriftliche, mit eingehender Begründung versehene Anträge sind an die Kriegs-Rohstoffabteilung, Sektion W. III, zu richten.

§ 6. **Inkrafttreten.**

Diese Bekanntmachung tritt am 1. Februar 1917 in Kraft.

*) Diese Garne unterliegen den Bestimmungen der Bekanntmachung Nr. W. III 3000/9. 16. K.R.A. vom 10. November 1916.

Bekanntmachung, betreffend die Reichsstelle für Druckpapier.

Vom 12. Februar 1917.

Auf Grund der Verordnung des Bundesrats über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichs-Gesetzbl. 1916 S. 306) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier, das für den Druck von Tageszeitungen bestimmt ist, darf nur zu den von der Reichsstelle für Druckpapier (Reichs-Gesetzbl. 1916 S. 863) festgesetzten Preisen abgesetzt werden.

Lieferungsverträge über maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier, die vor dem 1. Januar 1917 mit Wirkung über diesen Zeitpunkt hinaus abgeschlossen sind, gelten als zu den von der Reichsstelle festgesetzten Preisen abgeschlossen, soweit das Papier zum Druck von Tageszeitungen bestimmt und die Lieferung nicht schon vor dem 1. Januar 1917 erfolgt ist.

§ 2. Ueber Verträge, welche die Lieferung von maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier der im § 1 bezeichneten Art zum Gegenstande haben, ist von den Vertragsteilen der Reichsstelle auf Verlangen Auskunft zu erteilen. Insbesondere sind Vertragsurkunden, Briefe und Rechnungen vorzulegen.

§ 3. Ergeben sich bei Anwendung des § 1 Streitigkeiten, so entscheidet die Reichsstelle endgültig.

Digitized by Google

Die Vollstreckung der Entscheidungen der Reichsstelle erfolgt unter entsprechender Anwendung der Vorschriften der Zivilprozeßordnung.

§ 4. Mit Gefängnis bis zu sechs Monaten oder mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark wird bestraft:

1. wer vorsätzlich entgegen einer für ihn getroffenen Entscheidung der Reichsstelle maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier zu einem anderen als dem von der Reichsstelle festgesetzten Preise absetzt,
2. wer die gemäß § 2 erforderte Auskunft nicht innerhalb der gesetzten Frist erteilt, die Einsicht in Vertragsurkunden, Briefe oder Rechnungen verweigert oder wissentlich unrichtige oder unvollständige Angaben macht.

§ 5. Die Bekanntmachung tritt am 13. Februar 1917 in Kraft.

Berlin, den 12. Februar 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers:
Dr. Helfferich.

Vorschlag zur Aufhebung des Papierzolls in Schweden.

In der ersten und zweiten Kammer des schwedischen Reichstags wurde von sozialistischer Seite unter Hinweis auf die vorgekommenen starken Papierpreiserhöhungen, welche durch Ringbildung gefördert würden, die Aufhebung der Papierzölle vorgeschlagen. A.

Kriegsprovision.

Dadurch, daß zahlreiche industrielle Betriebe sich auf den Krieg umgeschaltet und bedeutende Heereslieferungen übernommen haben, ist die Frage aktuell geworden, ob mit Provision arbeitenden Propagandisten (Direktoren, Reisende, Agenten) außer der mit ihnen vor dem Kriege vereinbarten Provision auch die in der Regel wesentlich erhöhte Provision aus dem Vertrieb der von der Firma hergestellten Kriegsartikel zukommt. Das Reichsgericht hat in seiner Entscheidung vom 28. November 1916 diese Frage im Einklange mit den Vorinstanzen bejaht und den Ausführungen des Gemeinsamen Thüringischen Oberlandesgerichts zu Naumburg in vollem Umfange zugestimmt. Es handelte es sich um Kriegslieferungen einer großen deutschen Maschinenfabrik, die die Provision von 100 000 Mark nicht zahlen wollte, weil der Direktor X. ihrer Berliner Filiale während des Krieges nur eine unbedeutende, sich in der Hauptsache nicht auf Kriegslieferungen erstreckende Tätigkeit entfaltet habe. Diese Kriegslieferungen fielen überhaupt aus dem im Frieden geschlossenen Provisionsvertrage heraus, sie seien etwas ganz Außergewöhnliches und könnten daher nicht in Betracht kommen.

Demgegenüber führt das Berufungsgericht aus: Nach Treu und Glauben liegt kein Grund vor, anzunehmen, daß der einmal abgeschlossene Vertrag auf diese veränderten Verhältnisse keine Anwendung finden soll. Er enthält keine Einschränkung auf Geschäfte bestimmter Art. Daß der Krieg die Veranlassung zur Aenderung der Fabrikation war, ist ohne Belang. Wenn der Kläger keine besondere Tätigkeit hinsichtlich der Kriegslieferungen zu entfalten hatte, so ist darauf hinzuweisen, daß der Vertrag ihm Provision zusagt auch für solche Geschäfte, die er nicht direkt vermittelt. Der Umfang der Abschlüsse und die dadurch gesteigerte Höhe des Provisionsanspruches kann die Berechtigung desselben nicht in Frage stellen. Es kommt auch in Betracht, daß der Kläger verpflichtet war, sich ausschließlich dem Unternehmen der Beklagten zu widmen und keine andere Einnahmequelle hatte. Sicherte sich die Beklagte nach Kriegsausbruch den bedeutend höheren Gewinn, so würde es der Billigkeit nicht entsprechen, wenn sie den Kläger nicht daran teilnehmen lassen und ihn auf sein Fixum stellen wollte.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Die Preise für Schwefel sollen in Sizilien selbst sich wenig verändert haben, dagegen für Uebersee-hafenplätze weiter steigend sein. Es lohnt jetzt kaum noch für die Ablader und Händler, Schwefel nach Uebersee zu handeln, da erstens des Risikos wegen sich kaum noch eine neutrale Schiffsgelegenheit dahin findet und zweitens die Kosten dabei so groß sind, daß von Verdienst wohl kaum noch die Rede sein kann. Da England nach Italien keine Kohlen mehr liefern kann, ist der Mangel an Kohlen auch in Sizilien in den Schwefelbetrieben äußerst fühlbar geworden und müssen Werke, welche auf Kohlen angewiesen sind, den Betrieb einstellen.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See und namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic.	IIa ungem. lose verladen	24.55
» » »	IIIa » » »	24.35
» » »	IIIa ous » » »	24.15
» » »	IIIa buona » » »	24.05
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 80 Pf. mehr		
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		27 45
Sizil, Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack		28.25
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		28.65
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.		28.95
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		29.15
» Floristella halbraff. gem. » » » »		27.95
» Rohschwefel gem. » » » »		27.35

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 11.55 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden		17.85
» gemahlen » 5/8 »		18.85
Antichlor (Unterschwefels. Natron)		19.65
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra		8.60
» » » » » I		8.05
» » » » » II		7.60
» » » » » III		7.05
» » » » » IV		6.60
» » » » » V		6.05
» » » » » VI		5.60
» » weitere Nuancen	5.50 bis zu	4.95

Digitized by Google

Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	18.50
» 35/37% » Weichholz »	18.95
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	78.85
» Natron, » » »	68.85
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.35
» » gemahlen » »	8.95
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.50
» » » gut	6.95
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.45
Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	31.95
» » 60/62% » » »	29.95

Basis: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Leipzig.

Die Verhältnisse auf dem Papiermarkte sind noch nie so ungewiß gewesen wie jetzt. Die Papierverbraucher beachten leider die Tatsachen wenig, die sich in Fabrikation und Handel zutragen. Die Fachzeitschriften der Verleger und Druckerkreise wissen nichts von einer Papiernot, die doch vorhanden ist, eher vom Gegenteil. Die Verhältnisse haben die großen und mittleren Fabriken gezwungen, zu einem neuen Artikel, das „Spinnpapier", zu greifen. Dadurch sind die Produktionsverhältnisse verschoben worden. Die Kohlennot ist ein weiterer Faktor, der die Herstellung von Papieren erschwert, oft zur Unmöglichkeit macht. Nicht alle Werke liegen günstig in Kohlenbezirken, wo eine Heranholung durch Geschirre und Automobile möglich ist, die meisten sind also auf Zufälligkeiten, hie und da wieder einmal einen Waggon Kohle zu erhalten, angewiesen.

Dadurch häufen sich die Aufträge für den laufenden Bedarf natürlich so an, daß viele Fabriken nicht in der Lage sind, neue aufnehmen zu können. Einzelne Werke sind bis in den Mai hinein voll beschäftigt. Aufträge auf voll oder ¾ geleimte Papiere können nicht mehr in der früheren Leimung zur Ausführung kommen. Leider wird den Fabrikanten aber kein Glauben geschenkt; der Gedanke an unberechtigte Preise ist aus den papierverbrauchenden Kreisen nicht geschwunden, er besteht leider ganz unberechtigt fort. Die besseren Dividenden, die einzelne Aktiengesellschaften der Papierfabrikation ausgeschüttet haben und ausschütten konnten, und das Erholen einiger Werke, bilden keinen richtigen Maßstab. Die Gewinne, die den Werken zugefallen sind, sind doch lediglich aus dem Verkauf der Lagervorräte zu höheren Preisen entstanden. Und warum sollte gerade die Papierfabrikation nicht das gleiche tun, was andere Kreise in weit ausgiebigerem Maße getan haben? Die Nachfrage nach allen Arten von Papier vom Lager und in Anfertigung ist in der ersten Hälfte des Januar schwach gewesen, sie hat sich aber jetzt so ungeheuer gesteigert, daß man auf einen guten Geschäftsgang in den papierverbrauchenden Zweigen schließen könnte. Mit vielen Aufträgen muß der Händler heute tatsächlich hausieren gehen, ehe er sie bei der oder jenen Fabrik unterbringt. Mittels gedruckter oder auf andere Weise vervielfältigter, als Drucksache versendeter Karten erhält man die Nachrichten der Nichtannahme der Aufträge.

Wer also für die nächste Zeit Papier braucht, in größeren oder kleineren Mengen, denke daran, schnellstens zu bestellen.

Große Preisunterschiede gibt es heute nicht mehr, sind sie vorhanden, und treten sie auf, so kann der Käufer sicher sein, daß er auch dementsprechend bedient wird.

Westfalen.

Der rheinisch-westfälische Papiermarkt hat sich in den letzten Wochen ganz entschieden befestigen können. Es scheint indes, daß zunächst nicht umfassender oder dringlicher Bedarf diese Veränderung herbeigeführt hat, sondern lediglich wohl die Besorgnis, daß die Transportschwierigkeiten zunehmen und Unregelmäßigkeiten in der Druckpapierversorgung mit sich bringen könnten. Da sowohl der Großhandel wie die endgültigen Verbraucher über keine nennenswerten Läger verfügen, so bringen derartige Unregelmäßigkeiten im Eisenbahnverkehr, wie sie seit Weihnachten ständig zu beobachten sind, Grossisten wie Verbraucher gleichermaßen in Verlegenheiten. Diesen sucht man aus dem Wege zu gehen, indem man sich reichlicher in holzhaltigen Papieren eindeckt. So standen denn ganz besonders Rotationspapiere im Vordergrunde der Beachtung. Es hat sich gezeigt, daß in diesen Papieren mit der Eindeckung viel zu lange gewartet worden ist. Die Stimmung der Zeitungsverleger ging dahin, nur kurzfristige Abschlüsse zu tätigen; einen dahingehenden Rat hatte auch der Verein deutscher Zeitungsverleger seinen Mitgliedern gegeben, der ja auch gewissenhaft ausgeführt worden ist. Die erhoffte Erschlaffung des Papiermarktes ist damit jedoch nicht eingetreten; im Gegenteil, die Hersteller maschinenglatter, holzhaltiger Druckpapiere, in erster Linie Rotationspapiere, sind vielmehr mit höheren Forderungen hervorgetreten. Jedenfalls sind die Hersteller insofern im Vorteil, als nirgendwo Vorräte und Läger vorhanden sind, die auf die Preislage drückenden Einfluß ausüben könnten. Eine entschiedene Befestigung hat der Markt in holzhaltigen Dünndruckpapieren zu verzeichnen. Satinierte wie maschinenglatte dünne Druckpapiere für Massenreklamen sind überaus dringlich gefragt, während das Angebot sehr klein bleibt. Die kurze Zeit des scharfen Frostes hat wesentlich dazu beigetragen, die Verhältnisse in den Papierfabriken zu verschlimmern, denn Besonderheiten wurden vielfach überhaupt nicht gefertigt, man beschäftigte sich lediglich damit, den Bedarf der Zeitungsdruckereien zu befriedigen, und damit hatte man schon reichlich zu tun. Sodann wurde aber in recht empfindlicher Weise der Roh- und Halbstoffmarkt durch diese Verhältnisse betroffen. Es blieb ungewöhnlich schwer, Papierholz, Holzstoff und Zellstoff rechtzeitig heranzuführen; zahlreiche mit Wasserkraft arbeitende Handelsschleifer mußten infolge des Frostes ihren Betrieb einstellen und selbst Papierfabriken standen gänzlich still. Es wird nicht möglich sein, diesen Ausfall in der Erzeugung auszugleichen. Dazu ist inzwischen die Nachfrage zu dringlich und zu umfassend geworden. Die starke Nachfrage nach satinierten Papieren in allen Sorten, ganz besonders nach satinierten Dünndruckpapieren, läßt ein so dringliches Eindeckungsbedürfnis weitester Kreise der Verbraucher erkennen, daß die Hersteller ganz gewiß im Vorteil sein werden. Aehnlich günstig liegen die Verhältnisse auf dem Markte der holzschliffreien Papiere. Hier hat die durchaus feste Haltung des Zellstoffmarktes dem ganzen Markt einen so festen Rückgrat verschafft, daß die

Digitized by Google

Hersteller mit ihren höheren Forderungen gewiß durchdringen werden, zumal sie weiterhin auf zunehmende Befestigung des Altpapiermarktes und aller Roh- und Hilfsstoffe überhaupt hinweisen können. Hierdurch haben auch Packpapiere und Pappen Vorteile ziehen können, die demnächst gleichfalls in die Erscheinung treten werden; es ist erstaunlich, wie dringlich beispielsweise die Lederpappen abberufen werden, aber auch alle übrigen Pappen liegen sehr fest im Preise bei guter Bedarfsfrage.

· VERMISCHTES ·

Vereine und Verbände.

Deutscher Industrieschutzverband (Sitz Dresden).

Die letzte Vorstandssitzung unter dem Vorsitz des Landtagsabgeordneten Dr. Zöphel, Leipzig, erledigte eine umfangreiche Tagesordnung. Ueber das Hilfsdienstgesetz und die Mitarbeit des Industrieschutzverbandes berichtete Verbandsdirektor Grützner, Deuben. Eine längere Aussprache betraf die Beziehungen zu den wirtschaftlichen industriellen Verbänden. Für den Kriegsausschuß der deutschen Industrie wurde ein Zuschuß von 30 000 Mark bewilligt. In der Frage Vertragsabkehr und Schiedshof wurde nach eingehendem Bericht beschlossen, dem neuen Abkommen nicht beizutreten, da in mehreren Bestimmungen desselben den Arbeitgebern beträchtlich weitergehende Verpflichtungen, als in dem Gesetz über den Vaterländischen Hilfsdienst vorgesehen, auferlegt werden sollen. Betreffs Bau von Arbeiterwohnungen fanden die vom Geschäftsführer vorgeschlagenen Grundsätze für die Tätigkeit des Verbandes auf diesem Gebiete Zustimmung. Schließlich nahm der Vorstand zustimmend Kenntnis, daß mit Rücksicht auf die Bedürfnisse der Industrie eine Erweiterung des Arbeitsgebietes durch Einrichtung besonderer Abteilungen für Frachtenkontrolle, Bücherrevision, Steuerberatung, Versicherungsberatung, Bauberatung vorgenommen wird. In der Aussprache hierüber wurde allgemein anerkannt, daß den Mitgliedern durch diese Neueinrichtung ganz erhebliche Vorteile gewährt werden.

Geschäfts-Berichte.

Kostheimer Zellulose- und Papierfabrik Akt.-Ges. in Mainz-Kostheim. Der Ueberschuß für 1916 nach Abschreibungen von 207 362 M. (1915 221 900) beträgt 855 789 M. (1915 Betriebsverlust 322 218). Der Aufsichtsrat beschloß, dem gesetzlichen Reservefonds 30 000 M. zuzuführen, für Talonsteuer 10 000 M. zurückzustellen, auf neue Rechnung 50 000 Mark vorzutragen, eine Dividende von 12 Proz. sowie die Bildung eines zur Verfügung des Aufsichtsrats stehenden Organisations- und Dispositionsfonds, insbesondere zwecks Wiederherstellung des Friedensgeschäft, mit 300 000 M. vorzuschlagen. 12 000 M. werden dem Kriegsunterstützungs- und Gratifikationsfonds gutgeschrieben. — 1914 entstand ein Betriebsverlust von 302 710 M., der sich durch Ueberweisung an einen Kriegsreservefonds auf 602 710 M. erhöhte. Dieser Verlust wurde aus dem Reservefonds I gedeckt, der dadurch auf 872 577 M. sank. Im Jahre 1915 entstand, wie schon erwähnt, ein neuer Verlust von 322 218 M., der ebenfalls aus dem Reservefonds I gedeckt wurde. Dadurch ermäßigte sich dieser Fonds auf 550 358 M. = 20 Proz. des Aktienkapitals.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Cöln. Julius Nockher, Papiergroßhandlung. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Julius Nockher ist alleiniger Inhaber der Firma.

Elberfeld. Zur Durchführung der Sanierung der Elberfelder Papierfabrik werden eine außerordentliche Generalversammlung der Aktionäre und Versammlungen der Besitzer von 4½- und 5proz. Teilschuldverschreibungen einberufen, denen entsprechende Sanierungsvorschläge unterbreitet werden. Danach sollen die Besitzer 4½ proz. Teilschuldverschreibungen für drei Jahre auf Zinsen völlig verzichten, auf zwei weitere Jahre eine Er-

Am 7. Februar verschied nach schwerer Krankheit

Herr **Emil Seipt**

Prokurist der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn, Ritter des Albrechtordens II Klasse.

Wir betrauern aufrichtig den Tod dieses in seltener Treue und Gewissenhaftigkeit erprobten Beamten.

Seit über 45 Jahren und seit Bestehen unseres Werkes als Aktiengesellschaft hat der Verewigte seine ganze Kraft, sein ganzes Können dem Dienste unseres Unternehmens mit Erfolg gewidmet.

Mit inniger Dankbarkeit werden auch wir sein Andenken immerdar in Ehren halten.

Dresden Freiberg, den 7. Februar 1917.

Der Aufsichtsrat
der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn.
Konsul A. Mittasch, Vorsitzender.

Digitized by Google

mäßigung des Zinssatzes auf 3 Proz. zugestehen und sich damit einverstanden erklären, daß die Tilgung bis zum 30. Juni 1922 hinausgeschoben wird. Neu ist der Antrag, daß die Besitzer dieser Obligationen die Genehmigung dafür erteilen, daß die als Brandentschädigung eingegangenen oder eingehenden Summen zur Wiedererrichtung der niedergebrannten Anlagen auf dem den Obligationären haftenden Grundstück verwendet werden. Die Besitzer 5 proz. Obligationen haben auf die Hälfte ihrer Kapitalforderungen zu verzichten und außerdem Zinsopfer, insbesondere in Form einer Herabsetzung ihrer Zinsen von 5 Proz. auf 3 Proz. zu bringen. Das Aktienkapital schließlich soll von 2 400 000 M. auf höchstens 260 000 M. zusammengelegt und die bisherigen Vorzugsaktien sollen ihrer Vorrechte entkleidet werden. Die unbedingt erforderlichen Geldmittel beabsichtigt man gegebenenfalls durch Ausgabe von Vorzugsaktien Buchstabe A zu beschaffen, wobei den Inhabern der gegenwärtig umlaufenden Aktien nach der Zusammenlegung ein Bezugsrecht auf einen Teil der neuen Vorzugsaktien gewährt werden soll.

Hillegossen. G. F. Halbrock, Papierfabrik. Der Gesellschafter Kaufmann Ernst Halbrock ist infolge Todes aus der offenen Handelsgesellschaft unter der Firma G. F. Halbrock ausgeschieden. Seine an seine Stelle getretene Witwe, Frau Lina Halbrock, ist als Gesellschafterin ausgeschieden. Alsdann ist die Gesellschaft dadurch in eine Kommanditgesellschaft unter derselben Firma umgewandelt, eine Kommanditistin ist eingetreten. Herr Fabrikant Georg Halbrock ist allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten und die Firma der Gesellschaft zu zeichnen. Den Herren Robert Scharf und Carl Hemeier, beide in Hillegossen, ist in der Weise Prokura erteilt, daß sie gemeinschaftlich per procura zu zeichnen berechtigt sind.

Königsberg i. Pr. Louis Ewerlien, Papiergroßhandlung. Der Frau Bertha Ewerlein ist Prokura erteilt.

Oldenburg, Großh. Ad. Essig & Co., Pappenfabrik. Die Gesamtprokura der Witwe Frau Johanne Notholt und des Betriebsleiters Albert Schultze in Oldenburg ist wieder erloschen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Basel. Der Verwaltungsrat der Gesellschaft für Holzstoffbereitung hat in seiner letzten Sitzung beschlossen, der Generalversammlung der Aktionäre die Verteilung von 17 Proz. (i. V. 7 Proz.) Dividende für die Prioritätsaktien und von 16 Proz. (i. V. 6 Proz.) für die Stammaktien vorzuschlagen.

Bellinzona. Die Papierfabrik Maffioretti in Tenero bei Locarno ist von Großrat Johann Pedrazzini käuflich erworben worden. Er beabsichtigt, derselben technisch und finanziell den früheren blühenden Aufschwung wiederzugeben.

Drammen, Norwegen. A.-S. Papirfabriken Brager hatte für 1916 bei 284 000 Kr. Aktienkapital 273 960 Kr. Reingewinn. Von den Ausgaben waren 543 500 Kr. für Zellulose, 108 130 Kr. für Holzschliff. Es sollen 10 Proz. Dividende verteilt und für 1912, 1913 und 1914 5 Proz. Zinsvergütung gewährt werden, zusammen 200 Kr. per Aktie. A.

Hyltebruk, Schweden. Die Papier- und Sulfitzellulosefabriken Hylte Bruks A.-B. und Rydö Bruks A.-B. gründeten eine Tochterfirma Lyckas Aktiebolag, welche mit 800 000 Kr. Aktienkapital (wovon die Fabriken 500 000 Kr. übernehmen) das Gut Lyckas in Jönköpings Läu mit wertvollem Waldbesitz, der ihnen Papierholz liefern wird, von Graf James Hamilton kaufte. A.

Todesfälle.

Weißenborn b. Freiberg. Herr Emil Seipt, Prokurist der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn, starb im — Lebensjahre.

Bergisch-Gladbach. Am 30. Januar verstarb nach längerer Krankheit Herr Ferdinand Wachendorff, Chemiker der Firma J. W. Zanders, Papierfabrik in Bergisch-Gladbach.

Lauterwesser b. Hohenelbe, Böhmen. Herr Richard Götzl, Inhaber der Firma Moriz Götzl, Pappenfabrik in Lauterwesser, starb am 28. Januar in Wien.

Wien. Herr Anton Moser, Gründer der Ofenbacher und Kirchberger Grau- und Holzpappenfabriken Brüder Moser in Wien, ist im Alter von 68 Jahren gestorben.

Kleine Mitteilungen

Kriegsauszeichnungen. Herr Camillo Schmidt, Oberleutnant der Festungsartillerie, Betriebsleiter der Neusiedler Papierfabrik A.-G. in Wien, erhielt außer einer Belohnung vom Armee-Oberkommando die allerhöchste belobende Anerkennung für vorzügliche Dienstleistung vor dem Feinde, das Signum laudis am Bande und die Tapferkeitsmedaille.

Talkum in der Schweiz. Die im Bündner Oberland, Talkumwerke Somvix, in Disentis, aufge-

Heute vormittag verschied nach schwerem Leiden unser Prokurist

Herr **Emil Seipt**

Ritter des Albrechtordens II. Klasse.

Mehr als 45 Jahre hat der Verblichene unserer Aktiengesellschaft als Prokurist angehört und während dieses langen Zeitraumes stets rastlos und gewissenhaft die ihm obliegenden Pflichten erfüllt.

Unsere Arbeiter verlieren in ihm einen stets hilfsbereiten Berater, unsere Beamten einen wohlwollenden Vorgesetzten und wir eine treue Stütze und einen erfahrenen und bewährten Mitarbeiter.

Unsere Verehrung und unsere Dankbarkeit für alles, was er während eines Menschenalters unserer Gesellschaft geleistet hat, folgen ihm über das Grab hinaus.

Weißenborn, Amtsh. Freiberg, den 7. Februar 1917.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn

Aug. Banholzer. Stadler.

Digitized by Google

nommene Ausbeute von Talkum soll in letzter Zeit quantitativ und qualitativ zu guten Resultaten geführt haben. Der Bundesrat hat ein Ausfuhrverbot erlassen in dem Sinne, daß dieses heute insbesondere für die Papierindustrie gesuchte Rohmaterial nur soweit expediert werden darf, als der schweizerische Bedarf gedeckt wird.

Jubiläum. Am 11. Februar waren 75 Jahre verflossen, daß im Rauhen Hause zu Hamburg der erste Druck in der neugegründeten Druckerei desselben ausgeführt wurde. Das Rauhe Haus zu Hamburg, das für die Innere Mission tätig ist, hat dieses Gedenktages durch eine mit Abbildungen versehene Abhandlung in der vom Verlag der Agentur des Rauhen Hauses herausgegebenen Monatsschrift „Geschichten und Bilder aus der christlichen Liebestätigkeit" gedacht, in welcher Abhandlung die Geschichte der Druckerei des Rauhen Hauses beschrieben wird.

Bücherschau

Papier-Industrie-Kalender 1917. Verfaßt von Prof. Dr. Paul Klemm. Einundzwanzigster Jahrgang. Verlag von Eisenschmidt & Schulze, Leipzig. Der beliebte Klemmsche Papier-Industrie-Kalender ist dieses Jahr ohne Titelbild und unter Ausschaltung von in früheren Jahrgängen regelmäßig zum Ausdruck gebrachter, aber entbehrlicher Dinge veröffentlicht worden. Wenn der Textteil dennoch umfangreicher geworden ist (der Textteil zählt 56 Seiten mehr als im Vorjahre), so ist dies der Aufnahme eines besonderen Abschnittes „Kriegswirtschaft" zuzuschreiben, der sicher von allen Freunden des Papier-Industrie-Kalenders höchst willkommen geheißen wird. Das Kapitel Kriegswirtschaft umfaßt außer „Organisationen" die Verordnungen über die „gesetzliche Bezugsregelung von Roh- und Hilfsstoffen der Papiererzeugung", die „gesetzliche Bezugsregelung von Papiererzeugung", und in einem Anhang „Warenumsatzsteuer betr. Ratschläge des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, und ermöglicht so eine rasche Orientierung. Den weiteren einzelnen Abschnitten des Kalenders gehen wiederum eine kurze Abhandlung „Neues" voran, die Auskunft über alle Neuerungen auf dem betreffenden Gebiete geben. Auch der gewohnte Rückblick fehlt nicht, wie auch die Kriegskronik fortgeführt wurde, die den Kalender zu einem Nachschlagebuch für die vergangene Kriegszeit gestaltet.

Beilagen-Hinweis.

Beim Dampfverbrauch spielen die Dampferzeugungskosten heute mehr denn je eine besondere Rolle, wobei die bestmögliche Ausnutzung der Kohle von entscheidender Bedeutung ist. Dazu gehört eine genaue Untersuchung der Rauchgase auf Kohlensäure und ständige Ueberwachung, daß stets mit einem Kohlensäuregehalt von 11 bis 13 Proz. gearbeitet wird, was mit Ados-Apparaten mühelos zu erreichen ist. Welche erheblichen Ersparnisse auf diese Weise zu erzielen sind, dafür liefern die in dem beiliegenden Prospekt der Ados G. m. H. Aachen, aufgezeichneten Beispiele den überzeugendsten Beweis.

40000 kg Papierkordel

möglichst prompt lieferbar
werden **zu kaufen gesucht.**

G. Rothmund & Co., Hamburg 6.

Kraftpackpapier

für die Sack-Fabrikation in großen Mengen zu kaufen gesucht.
Angebote an Fürther Blattmetallwerke, Abt. Papierwaren, Jacob Heinrich, Fürth i. B.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140–142.

Digitized by Google

GENERAL LIBRARY
FEB 8 1920
UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 8. Berlin, 23. Februar 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)

Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

Biebrich am Rhein

Wir haben unseren Betrieb in allen Abteilungen aufrecht erhalten und sind daher auch während des Krieges für Lieferungen und Bau-Ausführungen leistungsfähig.

THONWERK BIEBRICH AKT.-GES.

Chamottefabrik

Hochfeuerfeste und säurebeständige Produkte

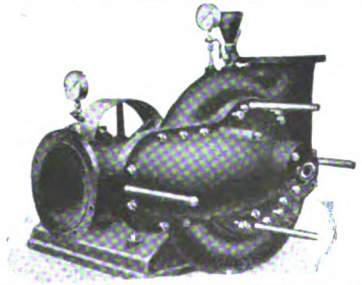
Bau kompletter Ofen-Anlagen.

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Schnellverdampfer D. R. P. zum Eindampfen von Natron-Sulfat- u. Sulfitlauge
Kompl. Laugenregenerieranlagen
Kalzinieröfen für jeden Zweck ::

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen

für unreine, schlammige Flüssigkeiten, Abwässer usw.

leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder. Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 23. Februar 1917 | Heft 8

Inhalt:

Seite		Seite	
89— 91	Mechanisierung der Arbeit		für das deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H. — Sulfitspirituserzeugung in Königsberg
91— 92	Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen	98—100	Marktberichte: Berlin — Schlesien — Süddeutschland — Skandinavien
92— 97	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	100—102	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
97— 98	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung über Druckpapierpreise vom 13. Februar 1917 — Kriegswirtschaftsstelle		

Mechanisierung der Arbeit.

Von Ing. Anton D. J. Kuhn.

„Die Arbeiterfrage nach dem Kriege" beschäftigt viele Fabrikbesitzer und Leiter schon jetzt in nicht geringem Maße. Betrachtungen, welche in der letzten Zeit von verschiedenen Zeitschriften darüber gebracht wurden, schließen fast alle mit dem Rat, folgenden Vorschlägen volle Beachtung zu schenken:

1. Weitere Mechanisierung der Arbeit,
2. Zurückgreifen auf Frauenarbeit und
3. Erhöhung der Leistung der einzelnen Arbeiter.

Inwieweit sich nun diese Vorschläge in der großen Praxis verwirklichen lassen, muß natürlich von Fall zu Fall geprüft werden und hängt der Wert derselben für die verschiedenen Betriebe nicht allein von der Art und Größe des Betriebes und seiner heutigen Einrichtung ab, sondern auch von vielen anderen Umständen, wie Höhe der Produktion, Menge und Art der dabei zu bewältigenden Rohstoffe und Fertigfabrikate, Gegend, in welcher sich der Betrieb befindet, seiner derzeitigen Konkurrenzfähigkeit und anderen Momenten mehr.

Ferner ist die Industrie z. B. in der weiteren Mechanisierung der Arbeit sehr auf die Hilfe der Spezialmaschinen- und Transportmittelfabriken angewiesen, wie auch gründliche Ueberlegungen und glückliche Gedanken der technischen Leiter und des übrigen Betriebspersonals sehr zur Verwirklichung und Lösung der dabei entstehenden Fragen beitragen können.

Die beiden letzten Vorschläge (2 und 3), von denen Nr. 3 vielfach als äußerst wichtig und besonderer Ueberlegung wert hingestellt wird, hängen in großem Maße mit einer geschickten, eifrigen Leitung und klugen modernen Betriebsorganisation als auch mit dem guten Willen und der Intelligenz des zur Verfügung stehenden Personals (Meister, Handwerker und Facharbeiter) zusammen.

Berücksichtigen wir nun die gemachten Vorschläge als auch für unsere, die Zellstoff- und Papierindustrie geltend und verarbeiten dieselben für diese teilweise zur chemischen Großindustrie zählenden Betriebe, so wird jeder Prüfende, soweit er dies nicht bereits früher gefunden hat, zu dem Resultat kommen, daß viele Aenderungen durchführbar sind, die zur Behebung der zu erwartenden Arbeiter-

Digitized by Google

knappheit bzw. zur Ersparnis an Arbeitskräften beitragen können.

Großes Interesse verdient meines Erachtens Vorschlag 1, nämlich die weitestgehende Ausschaltung von manueller Tätigkeit, besonders derjenigen der Schwerarbeiter, und Ersatz derselben durch Mechanismen (Maschinen, Apparate und andere Einrichtungen), welche diese Arbeit verrichten, wobei Einfachheit, leichte und ungefährliche Bedienung neben den durch sie erreichbaren Vorteilen wichtige Faktoren für ihre Aufstellung sind.

Vorschlag 2: Zurückgreifen auf Frauenarbeit ist, mit ganz geringen Ausnahmen, in fast allen Betriebsabteilungen unserer Industrie anwendbar und sind in den verschiedensten Gegenden Deutschlands Frauen schon lange Jahre vor Kriegsausbruch mit großem Erfolg nicht allein mit leichten und mittelschweren Arbeiten, wie Transporten und Maschinenbedienung, sondern sogar mit schweren Arbeiten an Holzhack-, Schleif- und anderen Maschinen betraut worden.

Natürlich können zu den zuletzt genannten Arbeiten bzw. zur Bedienung von mittelschweren und schweren Arbeitsmaschinen nur Frauen zugelassen werden, die körperlich kräftig sind, einen hohen Grad von andauernder Aufmerksamkeit besitzen und in geordneten häuslichen Verhältnissen leben.

Die über die Frauenarbeit wachenden Personen müssen es verstehen, leicht faßliche, freundliche Anleitung zu geben und eine gerechte scharfe Kontrolle auszuüben.

Die guten Resultate, die bisher im allgemeinen mit der Frauenarbeit erzielt wurden, und die anhaltende Einberufung von Arbeitern haben in fast alle Betriebe Frauen in großer Zahl gebracht und viele davon dürften, nachdem sie sich an die ihnen völlig neue Beschäftigung gewöhnt oder sie durch den Krieg ihren Ernährer verloren haben, auch für eine den Krieg überdauernde Beschäftigung Interesse haben, so daß auf solche Frauen auch nach dem Kriege gerechnet werden kann.

Die weitere Hinzuziehung von Frauen für leichtere und schwerere Hilfe an Arbeitsmaschinen usw. verlangt natürlich auch einen Ausbau bzw. eine Vervollkommnung der hygienischen und sanitären Einrichtungen, wie auch der vorhandenen Schutzeinrichtungen.

Vorschlag 3, der als Basis die Lehren und Erfolge des Amerikaners Ing. Frederic W. Taylor hat, werden die meisten, trotz des großen Interesses, das diese Frage verdient, wohl bei ihren Betrachtungen ausschalten müssen.

Die Zellstoff- und Papierindustrie mit ihrem fast durchweg stark wechselnden Personal kann sich heute und nach dem Kriege nicht allgemein und in dem Maße, wie es Taylors System verlangt, damit befassen, unnötige Bewegungen und umständliche Hantierungen, die der einzelne Arbeiter bei der Verrichtung von Muskelarbeit macht, herauszufinden, um durch Aenderung derselben, Schaffung verbesserter Werkzeuge und Benutzung eines neuen Entlohnungssystems, höhere wenn nicht gar höchste Leistungen aus dem einzelnen Arbeiter herauszuholen.

Der Hauptzweck dieses Systems, die Initiative jedes einzelnen Arbeiters, d. h. angestrengtes Arbeiten, guten Willen und Findigkeit absolut gleichmäßig einen Tag wie den andern in größtem Maße zu gewinnen, geht in unserer Industrie schlecht an, weil in sehr vielen Betriebsabteilungen Staub, feuchte Dämpfe oder Säuregestank die Arbeiterschaft an einer vollen und andauernden Entfaltung ihrer Kräfte hindern.

Auch ist die Tätigkeit der Facharbeiter in unserer Industrie zum größten Teil eine überwachende, während der kleinere Teil des Personals Arbeiten bedienenden Charakters ausführt. Diese Spaltung der Arbeiterschaft in bezug auf ihre Tätigkeit brachte bereits von jeher in vielen Werken Schwierigkeiten beim Festsetzen von Löhnen und Akkordsätzen mit sich und stellt deshalb der Einführung des Taylor-Systems nicht geringe Hindernisse in den Weg.

Wenn auch Anzeichen dafür vorhanden sind, daß das Bedürfnis nach größerer Leistungsfähigkeit und besserer Kraftausnutzung empfunden wird, so sollte man doch davon absehen, nach den mageren Kriegsjahren damit allein beim Arbeiter anzufangen.

Der „Nutzeffekt des Arbeiters", von welchem Taylor in seinen Schriften spricht, ist natürlich jetzt etwas gesunken, und es wird eine geraume Zeit dauern, bis er wieder die Friedenshöhe erreicht.

Das eine äußerst scharfe Kontrolle ausübende Taylor-System mag für Industrien besonders empfehlenswert sein, wo der Arbeiter „auf sich selbst angewiesen" ist, in unserer Industrie jedoch, und besonders in den modernen Werken mit günstigster Arbeitsteilung und guter und ständiger Ueberwachung der Menschen- und Maschinenarbeit durch theoretisch und praktisch erfahrene Fachleute, welche die Arbeiterschaft bestens anleiten und in freundlicher Weise unterstützen, hat das die Menschen stark abnutzende Taylor-System wohl wenig Aussicht, Anklang und Einführung zu finden.

Da sich nun über die nach dem Krieg zu erwartende Knappheit an Arbeitskräften noch kein klares Bild schaffen läßt, andererseits aber jeder einzelne seinen Betrieb für eine möglichste Ausnutzung einstellen sollte, muß es meines Erachtens Aufgabe unserer Industrie sein, vorall durch weitere Mechanisierung der

Digitized by Google

Arbeit, also weitestgehende Ausschaltung von Handarbeit, besonders der schweren Körperarbeit, und Zusammenfassung der Leistung vieler kleiner Maschineneinheiten in die eines großen Aggregates, an Fach- und anderen Arbeitern zu sparen.

Viefach ließe sich dadurch auch die Fabrikation vereinfachen und die noch zu verrichtende Handarbeit weiter spezialisieren, so daß gleichzeitig dem Arbeiter sein höchster Wunsch nach höheren Löhnen und dem Arbeitgeber sein Verlangen nach geringen Herstellungskosten seiner Waren erfüllt würde.

Für die weitere Mechanisierung der Arbeit in Zellstoff- und Papierfabriken ist nun die Kenntnis des augenblicklichen Standes des Spezialmaschinen-, Apparate- und Transportmittelbaues erste Bedingung, und wird es Aufgabe des einzelnen Fabrikbesitzers und seines technischen Personals sein, mit diesem Wissen ausgerüstet und unterstützt von Ingenieuren verschiedener Maschinenfabriken, ihren Betrieb daraufhin durchzunehmen, um zu sehen, welche Verbesserungen und Aenderungen sich noch treffen lassen, um dieser wichtigen Frage voll und ganz oder nach Maßgabe der vorhandenen Mittel zu genügen.

Bei diesen Ueberlegungen ist natürlich vor allem den bisher schweren Bedienungsarbeiten an den einzelnen Maschinen und den Massengütern, die in großen Mengen und fortwährend zu bewegen sind, an erster Stelle größte Aufmerksamkeit zu schenken, und dann erst der Vereinfachung des Fabrikationsganges und der periodischen Transporte von Roh- und Halbstoffen und der Fertigfabrikate zu gedenken.

Ich will heute davon absehen, ausgeführte und bewährte Einrichtungen und Umänderungen zu beschreiben, da sich dieselben von Fall zu Fall, selbst in modernsten Werken, in anderer Ausführung und Anordnung notwendig machen, und sich z. B. Transporteinrichtungen ganz nach dem Lauf des Fabrikationsweges richten.

Auch werden für die Verrichtung ein und derselben Arbeit von verschiedenen Maschinenfabriken ganz verschiedene maschinelle Einrichtungen und Apparate angeboten, so daß der Interessent sich jeweils die ihm für seine Anlage am geeignetsten dünkenden Anschaffungen machen kann.

Wie bei allen maschinellen Einrichtungen ist besonderes Augenmerk auf die einer starken Abnutzung unterworfenen Teile zu richten, und derjenigen Einrichtung der Vorzug zu geben, die neben großer Betriebssicherheit wenig Kraft und Unterhaltungskosten erfordert und in der Anschaffung nicht zu teuer ist, damit die Rentabilität der Einrichtung nicht nur errechnet, sondern tatsächlich erreicht werden kann.

Vor allem Besitzer älterer Anlagen dürften durch die fleißige und glückliche Bearbeitung und Durchführung der weiteren Mechanisierungsfrage der zu erwartenden Knappheit an Arbeitern nach dem Krieg besonders Rechnung tragen können.

Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen.

Von Ingenieur Hermann Rappold. — (Fortsetzung aus Heft 7, 1917.)

) Drehmoment infolge der Reibung in den Friktionen.

Wie schon unter Teil I ausgeführt, muß der Antrieb des Rollapparates eine Voreilung bei Rollstangen von 16 bis 20% und bei Tambours von 20 bis 30% erhalten. Die Folge davon ist, daß in den Friktionen eine Reibung stattfindet, welche einen Arbeitsverlust bedingt. Nimmt man nur eine Rolle von der ganzen Arbeitsbreite an, so ist das von der Friktion zu übertragende Drehmoment

$$M_J = M_{J\,I} + M_{J\,II} = 8\,B + 0{,}038\,d \cdot B$$

(laut Formel 46 und 47).

$$\text{also } M_J = B\,(8 + 0{,}038\,d)$$

Diesem Wert müßte das ideelle Drehmoment der Reibungsarbeit zwischen den Friktionsscheiben entsprechen, wenn die Rolle feststehen und die Friktion mit dem gleichen Achsialdruck wie beim regulären Betrieb und mit einer ideellen Tourenzahl von $n_i = \frac{100}{D \cdot \pi}$ in Bewegung wäre (worin D = Durchmesser der Rollstangenhülse). In Wirklichkeit ist aber die Rolle in Bewegung und zwar mit einer Tourenzahl, welche bei größtem Rollendurchmesser zirka 14 Prozent der Tourenzahl von der treibenden Friktionsscheibe beträgt. Das ideelle Drehmoment der Reibungsarbeit in der Friktionskupplung wird folglich um 14 Prozent kleiner als das von der Friktion zu übertragende Drehmoment, also

$$M_{J\,III} = B \cdot (8 + 0{,}038\,d) \cdot \frac{86}{100} \text{ oder}$$

$$M_{J\,III} = 0{,}86 \cdot B\,(8 + 0{,}038\,d) \quad \text{Formel 48}$$

Bei mehreren Rollen bleiben die Verhältnisse genau dieselben, da die Beanspruchungen und damit die Reibungsmomente nur geteilt werden, die Gesamtsumme aber dieselbe bleibt.

Das gesamte ideelle Drehmoment wird nun für einen Rollapparat mit Rollstangen

Digitized by Google

knappheit bzw. zur Ersparnis an Arbeitskräften beitragen können.

Großes Interesse verdient meines Erachtens Vorschlag 1, nämlich die weitestgehende Ausschaltung von manueller Tätigkeit, besonders derjenigen der Schwerarbeiter, und Ersatz derselben durch Mechanismen (Maschinen, Apparate und andere Einrichtungen), welche diese Arbeit verrichten, wobei Einfachheit, leichte und ungefährliche Bedienung neben den durch sie erreichbaren Vorteilen wichtige Faktoren für ihre Aufstellung sind.

Vorschlag 2: Zurückgreifen auf Frauenarbeit ist, mit ganz geringen Ausnahmen, in fast allen Betriebsabteilungen unserer Industrie anwendbar und sind in den verschiedensten Gegenden Deutschlands Frauen schon lange Jahre vor Kriegsausbruch mit großem Erfolg nicht allein mit leichten und mittelschweren Arbeiten, wie Transporten und Maschinenbedienung, sondern sogar mit schweren Arbeiten an Holzhack-, Schleif- und anderen Maschinen betraut worden.

Natürlich können zu den zuletzt genannten Arbeiten bzw. zur Bedienung von mittelschweren und schweren Arbeitsmaschinen nur Frauen zugelassen werden, die körperlich kräftig sind, einen hohen Grad von andauernder Aufmerksamkeit besitzen und in geordneten häuslichen Verhältnissen leben.

Die über die Frauenarbeit wachenden Personen müssen es verstehen, leicht faßliche, freundliche Anleitung zu geben und eine gerechte scharfe Kontrolle auszuüben.

Die guten Resultate, die bisher im allgemeinen mit der Frauenarbeit erzielt wurden, und die anhaltende Einberufung von Arbeitern haben in fast alle Betriebe Frauen in großer Zahl gebracht und viele davon dürften, nachdem sie sich an die ihnen völlig neue Beschäftigung gewöhnt oder sie durch den Krieg ihren Ernährer verloren haben, auch für eine den Krieg überdauernde Beschäftigung Interesse haben, so daß auf solche Frauen auch nach dem Kriege gerechnet werden kann.

Die weitere Hinzuziehung von Frauen für leichtere und schwerere Hilfe an Arbeitsmaschinen usw. verlangt natürlich auch einen Ausbau bzw. eine Vervollkommnung der hygienischen und sanitären Einrichtungen, wie auch der vorhandenen Schutzeinrichtungen.

Vorschlag 3, der als Basis die Lehren und Erfolge des Amerikaners Ing. Frederic W. Taylor hat, werden die meisten, trotz des großen Interesses, das diese Frage verdient, wohl bei ihren Betrachtungen ausschalten müssen.

Die Zellstoff- und Papierindustrie mit ihrem fast durchweg stark wechselnden Personal kann sich heute und nach dem Kriege nicht allgemein und in dem Maße, wie es Taylors System verlangt, damit befassen, unnötige Bewegungen und umständliche Hantierungen, die der einzelne Arbeiter bei der Verrichtung von Muskelarbeit macht, herauszufinden, um durch Aenderung derselben, Schaffung verbesserter Werkzeuge und Benutzung eines neuen Entlohnungssystems, höhere wenn nicht gar höchste Leistungen aus dem einzelnen Arbeiter herauszuholen.

Der Hauptzweck dieses Systems, die Initiative jedes einzelnen Arbeiters, d. h. angestrengtes Arbeiten, guten Willen und Findigkeit absolut gleichmäßig einen Tag wie den andern in größtem Maße zu gewinnen, geht in unserer Industrie schlecht an, weil in sehr vielen Betriebsabteilungen Staub, feuchte Dämpfe oder Säuregestank die Arbeiterschaft an einer vollen und andauernden Entfaltung ihrer Kräfte hindern.

Auch ist die Tätigkeit der Facharbeiter in unserer Industrie zum größten Teil eine überwachende, während der kleinere Teil des Personals Arbeiten bedienenden Charakters ausführt. Diese Spaltung der Arbeiterschaft in bezug auf ihre Tätigkeit brachte bereits von jeher in vielen Werken Schwierigkeiten beim Festsetzen von Löhnen und Akkordsätzen mit sich und stellt deshalb der Einführung des Taylor-Systems nicht geringe Hindernisse in den Weg.

Wenn auch Anzeichen dafür vorhanden sind, daß das Bedürfnis nach größerer Leistungsfähigkeit und besserer Kraftausnutzung empfunden wird, so sollte man doch davon absehen, nach den mageren Kriegsjahren damit allein beim Arbeiter anzufangen.

Der „Nutzeffekt des Arbeiters", von welchem Taylor in seinen Schriften spricht, ist natürlich jetzt etwas gesunken, und es wird eine geraume Zeit dauern, bis er wieder die Friedenshöhe erreicht.

Das eine äußerst scharfe Kontrolle ausübende Taylor-System mag für Industrien besonders empfehlenswert sein, wo der Arbeiter „auf sich selbst angewiesen" ist, in unserer Industrie jedoch, und besonders in den modernen Werken mit günstigster Arbeitsteilung und guter und ständiger Ueberwachung der Menschen- und Maschinenarbeit durch theoretisch und praktisch erfahrene Fachleute, welche die Arbeiterschaft bestens anleiten und in freundlicher Weise unterstützen, hat das die Menschen stark abnutzende Taylor-System wohl wenig Aussicht, Anklang und Einführung zu finden.

Da sich nun über die nach dem Krieg zu erwartende Knappheit an Arbeitskräften noch kein klares Bild schaffen läßt, andererseits aber jeder einzelne seinen Betrieb für eine möglichste Ausnutzung einstellen sollte, muß es meines Erachtens Aufgabe unserer Industrie sein, vorall durch weitere Mechanisierung der

Digitized by Google

und Grobstoff ist, durch den Kanal *k* in die Sammelgrube *l* und gelangt von dort in die Stoffpumpe *m*, die den Stoff durch das Rohr *n* in den Sichter *o* befördert. Der Grobmahlgang *h* kann auch etaws höher

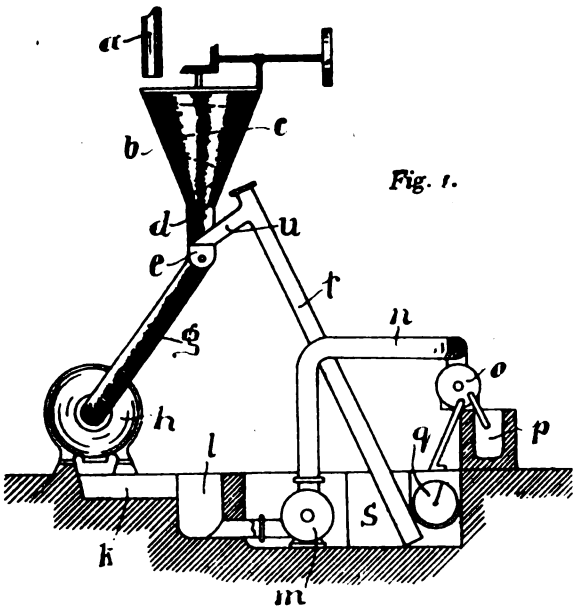
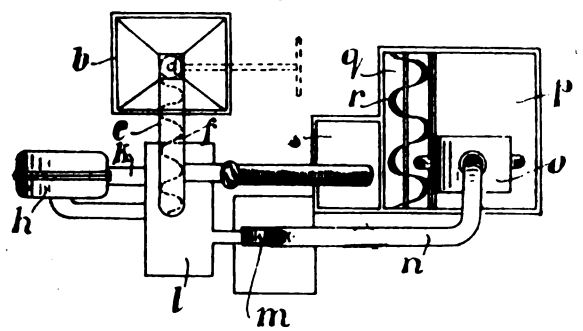


Fig. 1.

als der Sichter *o* aufgestellt werden, so daß das Gemenge von Fein- und Grobstoff von selbst in den Sichter *o* fließt; dadurch erübrigt sich die Verwendung einer Stoffpumpe. Aus dem Sichter *o* fließen der Feinstoff in die Feinstoffbütte *p* und der Grobstoff in die Grobstoffbütte *q*. In letzterer ist eine

Fig. 2.



Schnecke *r* gelagert, die den Grobstoff in die Grube *s* befördert. Aus der Grube *s* wird der Grobstoff durch das Hebewerk *t* in ein Rohr *u* hochbefördert, durch das er wieder in die Kammer *c* gelangt, in der er mit dem zugeführten Rohstoff gemischt und nochmals in den Grobmahlgang befördert wird.

Papieraufrollvorrichtung mit zwei parallel zueinander gelagerten Wickelwalzen und wechselseitiger Zuführung der Papierbahn zu den Wickelwalzen.

D. R. P. Nr. 296062. Klasse 55e. Gruppe 7.
Firma H. Füllner in Warmbrunn, Schl.

Patentiert im Deutschen Reiche
vom 14. Oktober 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Papieraufrollvorrichtung mit zwei parallel zueinander gelagerten Wickelwalzen und wechselseitiger Zuführung der Papierbahn zu den Wickelwalzen, dadurch gekennzeichnet, daß das Andrücken der Papierbahn (1) an der einen oder anderen Wickelwalze (3 oder 4) abwechselnd mit der einen und der anderen Walze eines Walzenpaares (9, 10) bewirkt wird, dessen Lagerrahmen (11) um die Mitte schwingbar in einem Armpaar (14) gelagert ist, welches auf einer zwischen den Wickelwalzen (3, 4) parallel zu deren Achse lose gelagerten und mit einer nachstellbaren Bandbremse (17, 18) versehenen Welle (7) befestigt ist und mit dieser zwecks Ueberführung der Papierbahn der einen Wickelwalze zur anderen umgelegt werden kann.

(Folgen drei weitere Ansprüche.)

Es ist bekannt, die von der Papiermaschine kommende Papierbahn nach dem Durchgang durch das Glättwerk einer Rollvorrichtung zuzuführen, mittels der das Papier abwechselnd auf die eine und andere von zwei Wickelwalzen aufgewickelt wird. Die volle Wickelwalze wird dann gewöhnlich einer Umrollmaschine übergeben, die den Zweck hat, die Rollen für die eigentliche Rollmaschine herzustellen. Diese Rollmaschinen sind in der Regel mit einer Schneidevorrichtung ausgestattet, mittels der die Papierbahn gleichzeitig in die gewünschten Breiten geteilt wird, so daß die Rollmaschine also gleichzeitig mehrere Rollen von entsprechend geringerer Breite liefert.

Es hat sich gezeigt, daß die in der Praxis regelmäßig von Hand bewirkte wechselweise Zuführung der Papierbahn zu den beiden Wickelwalzen der Rollvorrichtung sowie die beim Uebergang der Papierbahn von der vollen Wickelwalze auf die leere erforderliche Zertrennung der Papierbahn bei den vielfach sehr schnell laufenden Papiermaschinen große Schwierigkeiten bereitet, eine ganz ungewöhnliche Fertigkeit und Gewandtheit des betreffenden Arbeiters erfordert und trotzdem zumeist mit Verlusten an Papier verknüpft ist.

Es sind schon mehrfach Vorrichtungen vorgeschlagen worden, die sowohl die vorerwähnte wechselweise Ueberführung der Papierbahn als auch deren Zertrennung auf rein mechanischem Wege selbständig bewirken sollen. Die Vorrichtungen waren jedoch durchweg viel zu komplizierter Natur, ihre Wirkung unsicher und konnten daher keine praktische Bedeutung erlangen.

Es ist nunmehr erkannt worden, daß sich die mit der wechselweisen Ueberführung der Papierbahn auf die Wickelwalzen der Rollvorrichtung verbundenen Schwierigkeiten selbst bei den am schnellsten laufenden Papiermaschinen dadurch beheben lassen, dass die Papierbahn mittels eines Hilfswalzenpaares, von dem abwechselnd die eine oder andere Walze in Wirkung tritt, geführt und an die betreffende Wickelwalze angedrückt und dieses Hilfswalzenpaar derart in einem umlegbaren Arm gelagert wird, dass durch das von Hand bewerkstelligte Umlegen dieses Armpaares der Wechsel der Papierführungswalzen sich von selbst vollzieht. Diese Vorrichtung bietet zufolge des Umstandes, dass der Zeitpunkt der Ueberführung der Papierbahn von der einen Wickelwalze auf die andere durch das von Hand herbeigeführte Umlegen des zur Lagerung des Hilfswalzenpaares dienenden Armpaares bestimmt wird, den Vorteil, dass die Aufwickelung auf die eine oder andere Walze jederzeit unterbrochen, die Stärke der Aufwickelung also ganz beliebig bemessen, ferner der Zeitpunkt der Ueberführung jeder beliebigen Geschwindigkeit der Papier-

Digitized by Google

maschine angepasst werden kann und dabei doch in allen Fällen eine gegen jede Störung gesicherte und von irgendwelcher Handfertigkeit unabhängige Ueberführung der Papierbahn erreicht ist.

Die neue Papieraufrollvorrichtung ist in der Zeichnung in einer beispielsweisen Ausführung veranschaulicht.

Fig. 1 zeigt eine schematische Seitenansicht. Die zum Ueberführen der Papierbahn von einer Wickelwalze auf die andere dienende Vorrichtung ist in der Anfangsstellung I links voll gezeichnet, in der Endstellung II links und in der umgelegten Stellung III rechts durch Strichelung angedeutet.

Fig. 2 zeigt einen Schnitt nach der Linie *A-B* in Fig. 1; diese Figur zeigt gleichzeitig das Ende der einen Wickelwalze und des zur Ueberführung der Papierbahn dienenden Walzenpaares mit der zugehörigen Handhabung und Feststellvorrichtung.

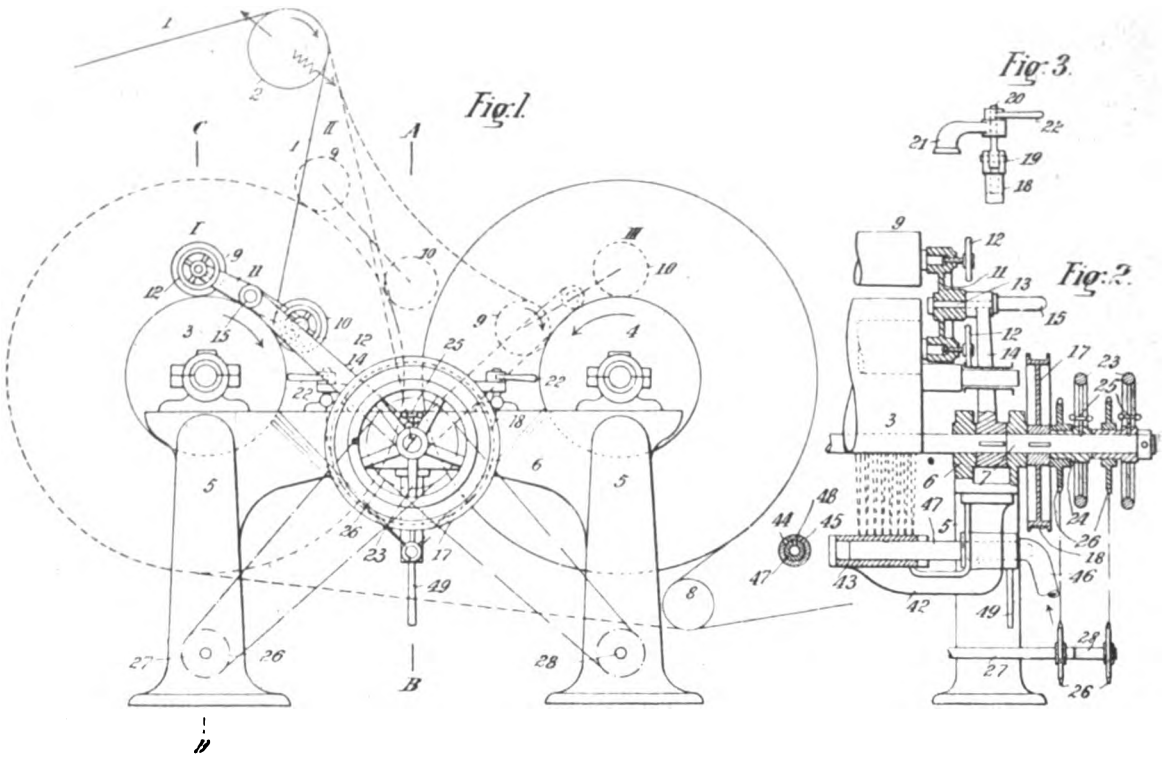


Fig. 3 zeigt als Einzelheit einen Teil der nachstellbaren Bandbremse.

Fig. 4 zeigt eine Vorderansicht der neuen Vorrichtung, wobei die auf dem linksseitigen Ende der Wickelwalzenachse angeordneten Teile im Schnitt nach *C-D* der Fig. 1 dargestellt sind.

Die Papierbahn 1 läuft über die federnde verstellbare Walze 2 nach dem Aufroller. Dieser besteht aus zwei parallel nebeneinander angeordneten Wickelwalzen 3 und 4, welche auf den Säulen 5 gelagert sind. Im Verbindungsteil 6 der Säulen ist die beim Einschalten des Aufrollers mitumlaufende Welle 7 drehbar gelagert, welche die neue Vorrichtung zum Ueberführen und ihr Zubehör trägt.

Die Aufwickelung des Papiers vollzieht sich in folgender Weise:

Angenommen, es soll die Wickelwalze 3 bewickelt werden, so ist zunächst Voraussetzung eine solche Einstellung des Kettenrades 36, dass die Riemscheibe 29 zwischen den beiden Druckscheiben 30 und 31 festgeklemmt wird und beim Umlauf die Wickelwalze 3 mitnimmt. Diese Einstellung wird durch Drehen desjenigen Handrades 23 bewirkt, dessen Kettenrad 26 auf die Welle 27 treibt. Hierauf wird dieses Handrad durch Anziehen der zugehörigen Handspindel 25 auf der Welle 7 festgeklemmt. Das zweite Handrad 23 bleibt lose. Alsdann wird das Spritzrohr 47 mittels des Handgriffes 49 so eingestellt, dass der Schlitz 48 mit dem gegen die Wickelwalze 3 gerichteten Schlitz in der Büchse 43 zusammenfällt und ein Wasserstrahl auf den der Büchse gegenüberliegenden Teil der Wickelwalze 3 geführt wird und diesen Teil der in Drehung befindlichen Wickelwalze befeuchtet. Hierauf wird das Ende der über die Walze 2 ankommenden Papierbahn 1 von dem dem Spritzrohr benachbarten Rande aus schräg nach oben und dem gegenüberliegenden Rande hin zugeschnitten und die so gewonnene Spitze der Papierbahn zwischen Wickelwalze 3 und Ausdrückwalze 10 hindurchgeführt. An der hier feuchten Wickelwalze haftet die Papierbahn sofort fest und vollzieht sich nunmehr die Aufwickelung des Papieres. Das Spritzrohr ist inzwischen durch Einstellung in die Mittellage bereits wieder abgestellt worden.

Mit zunehmender Stärke der Aufwickelung hebt sich das Walzenpaar 9 und 10 mehr und mehr. Damit kommt das Armpaar 14 zum Ausschlag, wobei die Welle 7 mitgenommen wird. Die Drehung der Welle 7 überträgt sich durch das betreffende, hierbei mit der Welle 7 festgekuppelte Kettengetriebe 26 auf die Welle 27 und von dieser über das Kettenrad 37 auf das Kettenrad 36. Die Drehung des Kettenrades 36 überträgt sich in solchem Sinne auf die Schraubbüchse 34, dass nach und nach eine immer stärkere Entspannung der Feder 40 und damit eine entsprechende Abnahme des Pressdrucks zwischen 30 und 31 an der Riemenscheibe 29 eintritt, derart, dass unter dem Einflusse der Spannung der sich aufwickelnden

Digitized by Google

Papierbahn ein Zurückbleiben der auf der Wickelwalzenachse sitzenden Druckscheibe 30 gegenüber der Riemscheibe 20 stattfindet.

Es wird auf diese Weise selbständig eine Anspannung der Drehungsgeschwindigkeit der Wickelwalze an den immer grösser werdenden Durchmesser der Wickelung erreicht, was bei der gleichbleibenden Geschwindigkeit der ankommenden Papierbahn von grosser Wichtigkeit ist, da auf diese Weise das Reissen der Papierbahn durchaus vermieden wird, während bisher, wo diese Aenderung der Umdrehungsgeschwindigkeit der Wickelwalze von Hand geregelt werden musste, die Regelung reine Gefühlssache war und gar oft zu Betriebsstörungen Anlass gab.

Sobald die Aufwickelung die gewünschte Stärke erlangt hat, wird nach dem Lösen der betreffenden Handspindel 25 das zugehörige Handrad 23 derart gedreht, dass eine Verlangsamung der Drehungsgeschwindigkeit der Wickelwalze 3 eintritt, was zur Folge hat, dass die mit unverminderter Geschwindigkeit zulaufende Papierbahn etwas zum Durchhängen gebracht und so eine bei der Ueberführung der Papierbahn auf die zweite Wickelwalze 4 das Reissen der Papierbahn vermeidende Schleife gewonnen wird.

Zufolge der oben erwähnten Lösung der Handspindel 25 kann sich nun auch die Welle 7 frei, d. h. ohne jede Beeinflussung des Kettengetriebes und des Reibungsantriebes drehen. Es wird nunmehr der Rahmen 11 mit dem Walzenpaar 9, 10 umgelegt, so dass letzteres die Stellung III (Fig. 1) erlangt. Inzwischen ist auch der zur Wickelwalze 4 gehörende Reibungsantrieb eingerückt worden.

Sobald die Walze 9 an der mittels der entsprechend eingestellten Spritzvorrichtung zuvor befeuchteten Wickelwalze 4 anlangt, wird die nunmehr über die Walze 9 laufende Papierbahn dicht unterhalb dieser Walze eingeschnitten und darauf der noch immer laufenden Wickelwalze 3 durch entsprechendes Drehen des Handrades 23 und damit bewirktes Anziehen der Reibungsscheiben 30 und 31 eine solche Beschleunigung gegenüber dem Gange der jetzt die Papierbahn aufwickelnden Wickelwalze 4 erteilt, dass die Papierbahn von der vorerwähnten eingeschnittenen Stelle aus durch den so herbeigeführten Spannungsunterschied von selbst zum Reissen gebracht wird. Hierauf wird der Reibungsantrieb der Wickelwalze 3 ganz ausgeschaltet. Die Büchse 34 ist zu diesem Zweck an ihrem inneren Ende mit einem in eine entsprechende Ausdrehung der Nabe der Riemscheibe 29 eingreifenden Bund versehen, mittels dessen die Riemscheibe 29 bei hinreichender Rückdrehung der Büchse 34 von der auf dem Lagerzapfen der Wickelwalzen sitzenden Druckscheibe 30 vollständig abgeschoben wird.

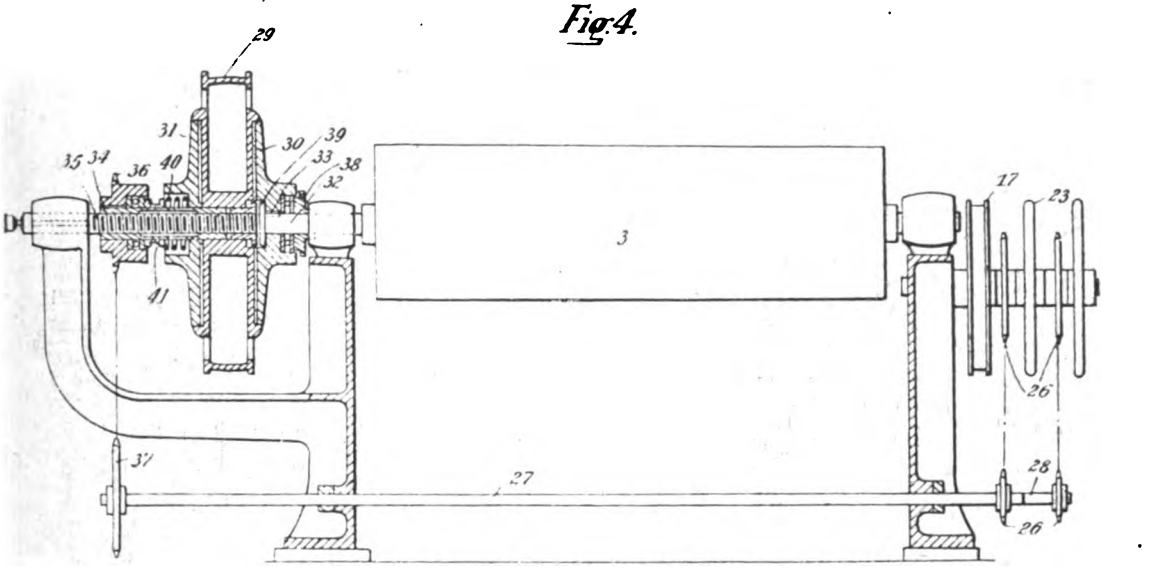
Beim Umlegen des Walzenpaares 9, 10 werden beide Walzen durch Anziehen der auf die Enden der Lagerzapfen einwirkenden Handspindeln 12 stillgestellt, nach erfolgtem Umlegen jedoch sofort wieder freigegeben, so dass sie nunmehr, da die Papierbahn jetzt an die Walze 9 zu liegen kommt, die entgegengesetzte Drehrichtung annehmen könnte.

Das auf die Bremsscheibe 17 wirkende Bremsband wird derart angezogen, dass das Walzenpaar 9, 10, das mit seinem Zubehör ein nicht unbeträchtliches Gewicht besitzt, beim Umlegen der Ueberführvorrichtung nicht in Fallbewegung geraten kann, da andernfalls leicht eine Beschädigung der Papierbahn und der Vorrichtung eintreten könnte.

Während der Aufwickelung auf der einen Wickelwalze wird die zuvor aufgewickelte volle Wickelwalze über die Leitwalze 8 hinweg nach der Umrollmaschine abgewickelt.

Die Wickelwalzen können auch durch Hülsen ersetzt werden.

Fig. 4.



Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55a, 1. 296 949. Leopold Enge, Niederschreiberhau im Riesengeb. Verfahren zur Herstellung von hellem, zähem Holzschliff. 27. 5. 15. E. 21 130,

55a, 1. 296 973. Leopold Enge, Niederschreiberhau im Riesengeb. Verfahren zur Herstellung von hellem, zähem Holzschliff. 27. 6. 15. E. 21 143.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54d: 263 667. **55b:** 289 932. **55d:** 273 501

Digitized by Google

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54a. 599 500. Firma Karl Krause, Leipzig. Walzenvorschub usw. 11. 3. 14. K. 62 601. 4. 1. 17.

54d. 596 405. Firma Karl Krause, Leipzig. Spannvorrichtung usw. 11. 2. 14. K. 62 169. 4. 1. 17.

54d. 600 427. Firma Karl Krause, Leipzig. Greifervorrichtung an Stanzmaschinen usw. 16. 3. 14. K. 62 686. 4. 1. 17.

54d. 603 751. Praktische Maschinen G. m. b. H., Berlin. Vorrichtung zum Randbefeuchten usw. 29. 1. 14. P. 25 329. 8. 1. 17.

54d. 603 752. Praktische Maschinen G. m. b. H., Berlin. Vorrichtung zum scharfrandigen Auftragen von Feuchtigkeit. 29. 1. 14. P. 25 330. 8. 1. 17.

54d. 603 753. Praktische Maschinen G. m. b. H., Berlin. Vorrichtung zum Randbefeuchten. 29. 1. 14. P. 25 331. 8. 1. 17.

54d. 603 754. Praktische Maschinen G. m. b. H., Berlin. Randbefeuchtungs-Vorrichtung. 29. 1. 14. P. 25 332. 8. 1. 17.

54d. 603 755. Praktische Maschinen G. m. b. H., Berlin. Vorrichtung zum Randbefeuchten usw. 29. 1. 14. P. 25 333. 8. 1. 17.

55b. 502 365. Fritz Voltz Sohn, Frankfurt a. M. Zellulosekocher usw. 2. 2. 14. V. 12 165. 11. 1. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Neue Treibriemen.

Antwort II auf Frage Nr. 951. Die Verwendung neuer Treibriemenmarken ist jetzt für die Industrie eine sehr wichtige Frage geworden, deren Lösung insofern schwierig ist, als in den meisten Fällen noch die nötige Erfahrung fehlt, um ein richtiges Urteil über die neuen Riemenersatzstoffe abgeben zu können. In der Monatssitzung des Chemnitzer Bezirksvereins des Vereins Deutscher Ingenieure wurde nun u. a. auch die Frage des Riemenersatzes erörtert und wertvolle Angaben über den Ersatz von Lederriemen durch Stahlbänder und Papiergarnriemen gemacht. Wir entnehmen hierüber den „Mitteilungen des Chemnitzer Bezirksvereins V. D. I." folgendes von allgemeinem Interesse:

Die Stahlbänder bewähren sich bei richtiger Wahl der Achsenabstände, genau pralleler Lagerung der Achsen und richtiger Wahl der Scheibendurchmesser bei größeren Leistungen nach den Erfahrungen einger Herren. In Chemnitz werden derartige Stahlbänder von der Firma Federstahlindustrie Emil Dieterle, Chemnitz-Gablenz, hergestellt. Zum Antrieb von Werkzeugmaschinen kommt das Stahlband nicht in Frage. Ein Mitglied hat Hauptriemen mit Erfolg durch Stahlbänder ersetzt und die dadurch freigewordenen Lederriemen an Stellen benutzt, die einen Ersatz des Lederriemens nicht gestatten, so namentlich beim Antrieb von Hobelmaschinen, bei denen der Riemen durch die Riemengabel von einer Scheibe auf die andere geführt werden muß. Hierfür eignet sich auch der Papiergarnriemen nicht, da er an den Kanten sofort beschädigt wird.

Ein anderes Mitglied berichtete über einen von ihm untersuchten gewirkten Papiergarnriemen der Firma Aug. Arnold in Zwönitz, der hinsichtlich Festigkeit und übertragbarer Leistung bei Riemengeschwindigkeiten von 15 m/sk und gleichmäßigem Betriebe gute Ergebnisse geliefert hat. Die mit 1 cm Riemenbreite übertragene Leistung erreicht Werte, die den in der Tabelle von Gehrckens für Leder angegebenen Zahlen fast gleich kommen. Es dürfte dieser Riemen daher nicht zu stark belastete Lederriemen ersetzen können, namentlich beim Antrieb von Dynamomaschinen. Für hin und her zu bewegende Riemen würde er sich vielleicht eignen, wenn die Riemengabeln mit Rollen versehen würden.

Die Papiergarnriemen bewähren sich bei schwacher Belastung. Aber aus den Werkzeugmaschinen müsse jetzt mehr herausgeholt werden als früher, wo man Lederriemen zur Verfügung hatte. Das sei mit den Ersatzriemen nicht möglich. Dem stimmt auch ein weiteres Mitglied zu. Man habe jetzt auch keine Zeit, die Werkzeugmaschinen umzukonstruieren, oder etwa breitere Scheiben einzubauen, um Ersatzriemen benutzen zu können. Es wird angeregt, Papiergarnriemen mit Einlagen aus dünnen Drähten herzustellen, um dadurch die Festigkeit zu erhöhen. Derartige Riemen würde man auch stärker beanspruchen können.

Ergebnisse der Prüfung von aus Papiergarn gewirkten Ersatzriemen der Firma Aug. Arnold, Zwönitz.

Mitgeteilt von Dr.-Ing. Bock, Chemnitz.

1. Festigkeit.

Riemenbereichnung	Breite b cm	Bruchlast P kg	Festigkeit P.b kg cm	Bemerkungen
„Greif 8-fach"	5,4	255	47,2	Laufseite schwarz (geteert)
„ „ mit Verbindungsstelle .	10,0	460	46,0	Bruch außerhalb der Verbindungsstelle
„ „ nach 3tägigem Betriebe	8,7	544	66,0	Riemen ist während des Betriebes trockener geworden
„ „ mit Verbindungsstelle .	6,0	312	52,0	Bruch ausserhalb der Verbindungsstelle
„Rothaut"	4,8	190	39,6	Riemen rotbraun gefärbt

Bruchdehnung der Riemen im Anlieferungszustande: bis zu 30 % der Meßlänge.

Riemen brauchbar zur Kraftübertragung nach Recken um etwa 13 % seiner Länge. Spannung hierbei 11 kg/cm.

Digitized by Google

2. Uebertragbare Leistung. Auszug aus einer längeren Versuchsreihe.

Riemenbezeichnung und Riemenbreite b	Umlaufzahl des Motors n_1	Umfangsgeschw. der Scheibe u_1 m/sk	Umlaufzahl des Dynamo n_2	Umfangsgeschw. der Scheibe u_2 m/sk	Uebertragene Leistung N PS	Schlupf $\frac{u_1 - u_2}{u_1}$ %	Uebertragene Kraft am Umfang der Dynamoscheibe $p = 75\frac{N}{u_2}$ kg	Uebertragene Kraft für 1 cm Riemenbreite $p = \frac{P}{b}$ kg/cm	Bemerkungen
„Greif 8-fach" b = 8,5 cm	1120	15,81	1000	15,71	10,9	0,63	52,1	6,14	weitere Steigerung ließ der Motor nicht zu Riemen offen
„Greif 8-fach" b = 5,4 cm	1110	15,64	990	15,5	7,0	0,83	34,95	6,47	Riemen offen
„Greif 8-fach" b = 5,4 cm	1140	16,10	1015	15,95	7,64	0,93	35,9	6,64	Riemen gekreuzt
	1140	16,10	1005	15,80	10,93	1,86	52,2	9,65	

Riemen laufen sehr ruhig.

Ungewebte Filzschläuche.

Antwort II auf Frage Nr. 952. Ungewebte Filzschläuche eignen sich sehr gut zur Herstellung dünner Spinnpapiere, wenn die Filzschläuche aus geeignetem Material hergestellt sind und ziemlich fest auf der Walze sitzen. Wenn gegenwärtig über ungenügendes Festsitzen und raschen Verschleiß der Filzschläuche vielfach geklagt wird, so ist dies darauf zurückzuführen, daß heute das erforderliche Material zur Herstellung derselben nicht zur Verfügung steht.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung über Druckpapierpreise vom 13. Februar 1917.

Auf Grund der Bekanntmachung des Reichskanzler, betreffend die Reichsstelle für Druckpapier, vom 12. Februar 1917 (Reichs-Gesetzblatt S. 126) wird folgendes bestimmt:

1. Auf die Preise (sogenannte Friedenspreise), die am 30. Juni 1915, oder wenn an diesem Tage keine Lieferung erfolgte, für die diesem Zeitpunkt vorhergehende letzte Lieferung von maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier, das zum Druck von Tageszeitungen bestimmt war, zu bezahlen waren, ist
   a) für Rollenpapiere ein Aufschlag von elf Mark,
   b) für Formatpapiere ein Aufschlag von dreizehn Mark

   für einhundert Kilogramm maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier zu bezahlen.

   Die Lieferung hat im übrigen zu denjenigen Lieferungsbedingungen zu erfolgen, die im zweiten Vierteljahr 1916 Geltung gehabt haben.
2. Erfolgt die Lieferung von Druckpapier vom Lager eines Papierhändlers, so kann der Händler auf den auf Grund der Ziffer 1 zu zahlenden Betrag einen weiteren Aufschlag von fünf vom Hundert berechnen.
3. Bei allen Lieferungen durch Papierhändler hat der Händler auf den Rechnungsbetrag (abzüglich Fracht und Verpackung) einen Rabatt von zwei vom Hundert zu gewähren, wenn die Bezahlung der Rechnung durch den Verleger bis zum 30. Tage nach Eingang der Rechnung erfolgt.

   Wird die Rechnung an den Händler bis zum 60. Tage bezahlt, so kann der Händler die Bezahlung ohne Abzug von Rabatt verlangen. Erfolgt die Bezahlung nach dem 60. Tage, so ist der Händler berechtigt, auf den Rechnungsbetrag (einschließlich Fracht und Verpackung) zwei vom Hundert aufzuschlagen.

   Weitere Aufschläge als die vorstehend unter Ziffer 2 und 3 genannten darf der Händler auf die nach Ziffer 1 zu zahlenden Preise nicht fordern.
4. Die Preisfestsetzungen der vorstehenden Ziffern 1—3 gelten für die Zeit vom 1. Januar 19.7 bis 31. Mai 1917.

Berlin, den 13. Februar 1917.

Reichsstelle für Druckpapier.
Rühe, Geheimer Regierungsrat.

Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H.

Berlin C 2, den 15. Februar 1917.
Breitestr. 8-9.

An die Herren Papiergroßhändler.

Die Reichsstelle für Druckpapier hat die Preise für maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier, das zur Herstellung von Tageszeitungen dient, für die Zeit vom 1. Januar bis 31. Mai 1917 wie folgt festgesetzt:

„1. Auf die Preise (sogenannte Friedenspreise), die am 30. Juni 1915 oder, wenn an diesem Tage keine Lieferung erfolgte, für die diesem Zeitpunkt vorhergehende letzte Lieferung von maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier, das zum Druck von Tageszeitungen bestimmt war, zu bezahlen waren, ist
   a) für Rollenpapiere ein Aufschlag von elf Mark,
   b) für Formatpapiere ein Aufschlag von dreizehn Mark

für einhundert Kilogramm maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier zu bezahlen.

Digitized by Google

Die Lieferung hat im übrigen zu denjenigen Zahlungs- und Lieferungsbedingungen zu erfolgen, die im zweiten Vierteljahr 1916 Geltung gehabt haben.

2. Erfolgt die Lieferung von Druckpapier vom Lager eines Papierhändlers, so kann der Händler auf den auf Grund der Ziffer 1 zu zahlenden Betrag einen weiteren Aufschlag von fünf vom Hundert berechnen.

3. Bei allen Lieferungen durch Papierhändler hat der Händler auf den Rechnungsbetrag (abzüglich Fracht und Verpackung) einen Rabatt von zwei vom Hundert zu gewähren, wenn die Bezahlung der Rechnung durch den Verleger bis zum Tage nach Eingang der Rechnung erfolgt.

Wird die Rechnung an den Händler bis zum 60. Tage bezahlt, so kann der Händler die Bezahlung ohne Abzug von Rabatt verlangen. Erfolgt die Bezahlung nach dem 60. Tage, so ist der Händler berechtigt, auf den Rechnungsbetrag (einschließlich Fracht und Verpackung) zwei vom Hundert aufzuschlagen.

Weitere Aufschläge als die vorstehend unter Ziffer 2 und 3 genannten darf der Händler auf die nach Ziffer 1 zu zahlenden Preise nicht fordern.

4. Die Preisfestsetzungen der vorstehenden Ziffern 1—3 gelten für die Zeit vom 1. Januar 1917 bis 31. Mai 1917."

Die Fabriken sind nach dieser Festsetzung verpflichtet, auch den Herren Papiergroßhändlern maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier, das zur Herstellung von Tageszeitungen dient, zu den von der Reichsstelle bestimmten Preisen zu berechnen. In Fällen, in denen das Druckpapier im Auftrage des Papiergroßhändlers von den Fabriken direkt an den Verleger einer Tageszeitung geht, bestehen irgendwelche Schwierigkeiten in der Berechnung nicht, weil die Kriegswirtschaftsstelle die ihr vom Großhändler eingereichten Bestellungen mit der Bestätigung versieht, daß das bestellte Druckpapier zur Herstellung einer Tageszeitung dient.

Dagegen können Bestellungen der Papiergroßhändler auf maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier, das dem Lager eines Händlers zugeführt werden soll, von der Kriegswirtschaftsstelle nicht als zur Herstellung einer Tageszeitung bestimmt bezeichnet werden. Derartiges Druckpapier unterliegt der von der Reichsstelle für Druckpapier bestimmten Preisregelung nicht; wenn aber das Druckpapier vom Lager des Händlers zur Herstellung einer Tageszeitung weiter geliefert wird, und der Händler seinem Lieferer den entsprechenden Nachweis erbringt, muß der Lieferer nachträglich die von der Reichsstelle festgesetzten Preise in Anrechnung bringen, und der Händler kann Gutschrift oder Rückvergütung eines zuviel gezahlten Betrages verlangen.

Der erwähnte Nachweis wird dem Lieferer dadurch erbracht, daß der Papiergroßhändler ihm den von der Kriegswirtschaftsstelle genehmigten Auftrag seines Kunden vorlegt, auf dem sich die Bescheinigung befindet, daß das gelieferte Druckpapier zur Herstellung einer Tageszeitung dient.

In Fällen, in denen der Papiergroßhändler verhindern will, daß die Papierfabrik den Namen seines Kunden erfährt, ist die Kriegswirtschaftsstelle auch bereit, besondere Bescheinigungen auszustellen, in denen der Name des Kunden nicht genannt ist.

Für maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier, das ein Händler vor dem 1. Januar 1917 bezogen hat und das er nach dem 1. Januar 1917 an Verleger von Tageszeitungen liefert, gilt die vorstehend festgelegte Regelung nicht.

Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe, Gesellschaft mit beschränkter Haftung.
Reiss.

Sulfitspirituserzeugung in Königsberg.

Die Königsberger Zellstoffabrik hat den Betrieb ihrer Sulfitspiritusfabrik aufgenommen.

Die Anlage dient dazu, aus den zuckerhaltigen Ablaugen der Zellstoffabrikation Spiritus zu gewinnen, der allgemein den Namen „Sulfitspiritus" trägt. Die Einrichtungen sind nach den Plänen des schwedischen Ingenieurs Gustav Ekström, welcher derartige Anlagen seit Jahren in Schweden, Amerika und der Schweiz errichtet hat, von deutschen Firmen geliefert worden. Die tägliche Erzeugung an Spiritus soll 4000 Liter betragen, was einer jährlichen Erzeugung von rund 1 500 000 Litern entspricht. Es soll in Deutschland aus den Zellstoffablaugen ausschließlich technischer Spiritus gewonnen werden. Wenn die in der Königsberger Zellstoffabrik Actiengesellschaft erzeugte Spiritusmenge wie bisher aus Kartoffeln und Gerste hergestellt werden sollte, so würden dazu benötigt jährlich rund 14 Millionen Kilo Kartoffeln und 240 000 Kilo Gerste. Es wird also allein durch die Sulfitspiritus-Erzeugung der Königsberger Zellstoffabrik Actiengesellschaft eine Kartoffelmenge erspart, die auf Grund der heute den Bewohnern Königsbergs zustehenden Kartoffelmenge für zirka 110 000 Personen genügt.

Berlin.

Die scharfe Anspannung der Marktlage besteht weiter. Wenn auch die hochgradige Kälte in den meisten Landesteilen gewichen ist, so hat ihre ungewöhnliche Dauer jedoch soviel Schäden in den Betrieben angerichtet, daß mit deren Beseitigung viel kostbare Zeit und Arbeit verloren geht. Dadurch werden weitere Stillstände oder Einschränkungen hervorgerufen. Zusammengenommen mit den bisherigen Ausfällen in der Erzeugung ergibt das einen Fehlbetrag, der sich sehr fühlbar macht. Wenn in manchen Bezirken die Schwierigkeit der Kohlenbeschaffung auch etwas gemildert ist, so besteht doch weiter begründete Sorge um die Heranführung dieses unentbehrlichen Betriebsmittels. Das bestimmt erklärlicherweise die Fabriken, andauernd die größte Vorsicht und Zurückhaltung an der Annahme von Aufträgen zu beobachten, besonders, weil durch die vielfachen Unterbrechungen in der Erzeugung die älteren Aufträge nur sehr zögernd erledigt werden konnten und sich namhafte Rückstände angesammelt haben. Dazu kommt, daß über die Mög-

Digitized by Google

lichkeit der Beschaffung der Rohmaterialien eine große Unsicherheit herrscht und besonders deren Preisgestaltung auch nicht annähernd vorausgesehen werden kann. Ungewiß ist auch die Versorgung der Papierfabriken mit unerläßlichen Betriebsmitteln — neben der Kohle. Besonders die Frage der Filzbeschaffung rechtfertigt Zurückhaltung in Bezug auf Annahme weiterer Aufträge. Dies sind nur die hervorstechendsten Gründe, die die Fabriken zur größten Vorsicht bestimmen. Auch andere sind noch bedeutsam genug, um erkennen zu lassen, daß die Fabrikation noch mit weiteren Erschwerungen zu rechnen hat. Das wird allgemein anerkannt und darum das starke, ja drängende Verlangen, sich mit möglichst viel Waren und für längere Zeit zu versorgen. Dabei wird auf Preise gar nicht mehr geachtet, und die Käufer wagen es nicht, irgend welche Ansprüche zu stellen, auf die sie in Friedenszeiten unter keinen Umständen verzichtet hätten. Aber all dies Entgegenkommen gegenüber den Papierfabriken führt nicht dazu, die Ansprüche der Käufer auf Ware auch nur annähernd zu befriedigen. Die Fabriken werden bestürmt und erkennen daraus, wie dringend das Verlangen ist. Das wirkt verständlicherweise preistreibend, ohne daß die Treiber ihren Zweck erreichen. Diese gereizte Anspannung wird noch erhöht durch anhaltende Transportschwierigkeiten. Nicht nur das Fehlen der Eisenbahnwagen verschärft die Lage, sondern die Unsicherheit und vielfach ungewöhnliche Länge der Transportdauer. Hier haben sich Dinge ereignet, für die es an jeder Erklärung fehlt. Nimmt man dazu den Mangel an Geschirren und Arbeitskräften für die Abfuhr der Güter, so ergibt sich ein Bild, das wenig hoffnungsvoll für die Abwickelung und Entwickelung der Geschäfte in die Zukunft blicken läßt. Die Aufrechterhaltung der Geschäfte in möglichst großem Umfang ist eine Notwendigkeit, nicht nur für die in Frage kommenden Geschäftskreise, sondern auch für das Staatswohl. Der Staat braucht die Steuerträger jetzt und in Zukunft mehr als je. Und die Steuerkraft erwächst nur aus der ungehinderten Entfaltung der Geschäfte.

Schlesien.

Seit dem letzten Bericht hat sich die Lage wesentlich zugunsten der Papierhersteller dadurch geändert, daß nun wieder mehr Bestellungen vorliegen. Sowohl für Druckpapier als auch für andere Sorten ist die Nachfrage reger geworden. Lähmend wirkte nur die Bahnsperre für den Privatgüterverkehr, der manche Einschränkung und sogar Stillstände von Fabriken wegen Kohlenmangel im Gefolge hatte. Die außerordentlich strenge Kälte brachte ohnehin einen Mehrverbrauch an Kohlen mit sich, so daß die Bahnsperre, die auch die Rohstoffanfuhr verhinderte, doppelt unangenehm empfunden wurde. Ebenso erlitten viele Fabriken, die Holzstoff von auswärts beziehen, großen Schaden dadurch, daß der infolge der großen Kälte fest zusammengefrorene Holzstoff nach Aufhebung der Gütersperre nicht verarbeitet werden konnte. Kleinere Wasserschleifereien mußten zum Teil die Fabrikation wegen Wassermangel sehr einschränken oder ganz einstellen. Im allgemeinen scheint sich das Papiergeschäft etwas zu beleben; dies beweisen die seit Anfang Februar eingehenden Aufträge. Wie es scheint, werden die Papierpreise auf der gleichen Höhe erhalten, wie im Januar, während die Rohstoffe teilweise weiter anziehen. Besonders Holzstoff steigt dauernd im Preise. Altpapier konnte bis jetzt noch zum Januarpreise eingekauft werden. Auch Zellstoff ist noch genügend zu haben, doch scheinen sich die hohen Preise auch weiter zu behaupten. In der Pappenfabrikation ist ebenfalls das Geschäft lebhafter geworden, jedoch werden langfristige Aufträge von den Fabriken der unsicheren Lage wegen abgelehnt. Die Preise konnten sich allerdings behaupten.

Süddeutschland.

Die Befestigung des Marktes, die Mitte des vorigen Monats auch nach außen hin bemerkbar wurde, hat eine weitere Zunahme erfahren. Die endgültigen Verbraucher, die an eine Papierknappheit durchaus nicht glauben wollten, sondern lediglich unberechtigte, preistreibende Momente in dieser Knappheit erkennen wollten, sind nun schnell eines anderen belehrt worden. Sie überschütten jetzt geradezu die Fabriken mit Aufträgen, auch dem Verbande Deutscher Druckpapier-Fabriken gehen erheblich größere Bestellungen als bisher zu, die eine zunehmende Knappheit an Papier aller Sorten erkennen lassen. Es ist völlig ausgeschlossen, daß die Papierfabriken diesem plötzlich vergrößerten Bedarf entsprechen können. Zahlreiche Werke haben sich auf die Herstellung von Spinnpapieren eingestellt, sie können daher nicht so ohne weiteres zur Erzeugung der jetzt dringlich angeforderten Papiere zurückkehren. Dazu kommt, daß die Beschaffung der Rohstoffe doch große Schwierigkeiten macht. Sie lähmt die Unternehmungslust der Papierfabriken, denn man weiß nicht recht, wie sich die nächsten Wochen gestalten werden, da man doch über Kohlen, Roh- und Halbstoffen über die nächsten Wochen hinaus nicht disponieren kann. Anderseits möchten die Papierverbraucher und vor allem auch der Großhandel nicht in Verlegenheit kommen; sie haben bereits zur Genüge erfahren, welche Verlegenheiten ihnen die bekannten Transportschwierigkeiten bereiteten, denen sie nun aus dem Wege gehen wollen, indem sie sich reichlicher eindecken. Es ist hierzu indessen schon zu spät, die Fabriken sind außerstande, diesem Begehren zu entsprechen. Die neulichen Zuteilungen des Verbandes Deutscher Papier-Fabriken an die einzelnen Werke waren so umfassend, daß diese mit ihren anderen, inzwischen hereingekommenen Aufträgen bis in den Mai, ja selbst noch darüber hinaus, beschäftigt sind und neue Aufträge mit Rücksicht auf die ungeklärten Verhältnisse des Roh- und Halbstoffmarktes einfach ablehnten. In welchem Umfange diese Ablehnungen der Neuaufträge vor sich gehen müssen, erkennt man vielleicht am besten aus dem Umstande, daß die Papierfabriken gedruckte oder hektographierte Postkarten als Drucksache versenden, um mitzuteilen, daß sie außerstande sind, den überwiesenen Auftrag auszuführen. Daß unter solchen Umständen der Papierhandel ängstlich wird und gleich ihm auch die einzelnen Verbraucher für Deckung Sorge tragen wollen, kann doch nicht wundernehmen, und nicht zuletzt ist es diesem Drängen um Papier aller Sorten wohl auch zuzuschreiben, wenn die Preislage ganz allgemein eine Befestigung erfahren hat. Die Preise für die maschinenglatten, holzhaltigen und für Zeitungsdruck bestimmten Papiere sind ja festgelegt; immerhin ist es fraglich, ob man diese Preise nach dem 31. März noch wird aufrechterhalten können, oder ob es nicht notwendig

Digitized by Google

wird, die Preise schon für die Lieferung des zweiten Jahresviertels zu erhöhen. Denn inzwischen hat sich der Zellstoffmarkt weiterhin gefestigt, haben die Preise für Holzschliff schon wieder angezogen, sind auf dem Papierholzmarkte äußerst scharfe Preissteigerungen eingetreten, die samt und sonders dazu beitragen, die Preisentwickelung für alle Papiere in aufwärtsgehender Richtung zu begünstigen. Und in der Tat sind nicht nur die Zeitungsdruckpapiere lebhaft gefragt, sondern alle Papiere schlechtweg, besonders Dünndrucke, farbige Dünndrucke, Affichen, Prospekte, satinierte Holzpapiere für Werk- und Katalogdruck; mittelfeine satinierte Holzpapiere haben bereits Preisaufschläge durchsetzen können. Auch der Packpapiermarkt zeigt größere Festigkeit; alle Packpapiere sind dringlich gefragt und die Preise zeigen aufwärtsgehende Richtung bei kleinem Angebot und zunehmender Nachfrage.

Skandinavien.

Holzstoff. Die Notierungen für trockenen Holzschliff sind, nachdem die Preise von etwa 200 Kronen per 1000 kg fob schwedischem Ausfuhrhafen vor einigen Wochen erreicht wurden, in der letzten Zeit wieder etwas zurückgegangen, da es an Verschiffungsmöglichkeiten mangelt.

Zellstoff. Seit Verschärfung des U-Bootkrieges stockt der Export von Schweden und Norwegen fast vollständig. Ein Einfluß auf die Marktlage ist bisher nicht zu verzeichnen. Die Notierungen sind ungefähr wie folgt.

Gebleichter Sulfitzellstoff etwa 800 Kr.; Bleichfähiger Sulfitzellstoff etwa 375 Kr.; Ungebleichter, starker Sulfitzellstoff etwa 350 Kr.; Gebleichter Natronzellstoff etwa 530 Kr.; Ungebleichter, bleichfähiger Natronzellstoff etwa 450 Kr.; Natron-Kraftzellstoff etwa 475 Kr.;

alles per 1000 kg, netto fob schwedischem Ausfuhrhafen.

VERMISCHTES

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Die Umwandlung der vormals Gräflich Henckel Donnersmarckschen Zellulosefabrik Krappitz in eine Aktiengesellschaft ist jetzt unter Beibehaltung des Namens und mit 1½ Mill. M. Kapital erfolgt. Von diesem übernahm die Firma Wilh. Hartmann & Co. G. m. b. H. 1¼ Mill. M.; außerdem hat sich, wie man hört, die Königsberger Zellstoff-Fabrik A.-G. beteiligt und demnach für die Ersatzspinnstoffindustrie interessiert. Krappitz soll noch ausgebaut werden; Banken sind nicht zugezogen. — Ferner hat die genannte Wilh. Hartmann & Co. G. m. b. H. in Berlin ihr Stammkapital von 40 000 M., auf das sie früher etwa 10 Proz. und in 1916 erheblich mehr verdient haben dürfte, auf 1 000 000 M. erhöht. Neue Beteiligte traten dabei nicht hinzu. Vielmehr hat schon im Vorjahre die Gräflich Henckelsche Verwaltung ihren G.-m.-H.-Anteil an den seitdem alleinigen Inhaber Wilhelm Hartmann abgegeben. Im Verfolg hat dann neuerdings die Gräflich Henckelsche Zellulose- und Papierfabrik Hugohütte den Alleinverkauf ihrer Erzeugnisse auf weitere 10 Jahre der Hartmann G. m. b. H. übertragen. Es handelt sich auch hier um Natronzellulose, die zur Spinnpapierherstellung vorzugsweise Verwendung findet, ferner um fertiges Spinnpapier.

Breslau. Geschw. Hoeniger, Papierhandlung. Dem Emil Diltschar in Breslau ist Prokura erteilt.

Darmstadt. Gebrüder Isaak, Papiergroßhandlung. Kaufmann Moses Isaak und dessen Ehefrau Emilie sind zu Prokuristen bestellt.

Hamburg. Firma E. Goldstein Wwe. & Sohn, Papier- und Schreibwarengeschäft, Buchbinderei. Das Geschäft ist von dem Gesellschafter Alfred Goldstein mit Aktiven und Passiven übernommen worden und wird von ihm unter unveränderter Firma fortgesetzt.

Weißenborn bei Freiberg. In der am 16. Februar stattgefundenen Aufsichtsratssitzung der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn gelangte der Rechnungsabschluß für das Jahr 1916 zur Vorlage. Der Rohgewinn beläuft sich auf 712 646,96 M., und es wird der am 14. März in Freiberg abzuhaltenden Generalversammlung vorgeschlagen, nach entsprechenden Abschreibungen und Rückstellungen eine Dividende von 13 Proz. auszuschütten.

Weißenfels. Oscar Dietrich, Papierfabrik. Der Fabrikbesitzer Willi Schacht in Weißenfels ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Katrinefors, Schweden. In der letzten Hauptversammlung der A.-G. Jöngköpings und Vulcan Zündholzfabrik wurde beschlossen, die Aktien der Katrinefors Papier-A.-G. zum Preise von 7000 Kr. für die Aktie zu erwerben, um die bedeutenden Waldbesitzungen dieser Gesellschaft dem eigenen Waldbesitz anzugliedern. Die Großaktionäre der Katrinefors-Gesellschaft haben sich bereits für den Zusammenschluß ausgesprochen. Der Zweck der Vereinigung ist die Sicherung eines dauernden Rohstoffbestandes für die schwedische Papierindustrie und eine zweckentsprechende Ausnutzung der Waldbestände beider Gesellschaften.

San Rafael, Mexiko. Compagnie des Fabriques de Papier de San Rafael et Annexes in San Rafael (Mexiko). Nach neuesten Berichten aus Paris soll die Wiederaufnahme der Arbeiten in der Papierfabrik San Rafael unmittelbar bevorstehen. Dieser Beschluß soll auf Grund von Unterhandlungen zwischen dem Geranten der Gesellschaft und dem Unterstaatssekretär der Finanzen gefaßt worden sein, welch letzterer der Direktion der Sequesterverwaltung Weisung erteilt habe, alle nötigen Maßnahmen zu treffen, damit der Transport der für die Papierfabrikation erforderlichen Rohstoffe und Maschinen nach San Rafael sichergestellt werde.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Von den Angestellten und Arbeitern der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Stettin: Kalandergehilfe, Musketier Ignatz Kraiczyk am 27. September 1916; Maschinengehilfe, Rekrut Ernst Göttlicher am 11. Dezember 1916, dem für tapferes Verhalten vor dem Feinde nachträglich die Silberne Tapferkeitsmedaille 1. Klasse verliehen wurde; Holländergehilfe, Rekrut Anton Kubotsch am 1. Dezember 1916; Kalanderführer, Reservist Alois Schubert am 28. März 1916 in russischer Gefangenschaft; Magazinverwalter, Unteroffizier Josef Linek, welcher bis jetzt als vermißt geführt wurde, ist am 22. November 1914 auf dem östlichen Kriegsschauplatz gefallen.

Von den Angestellten der Firma Otto Günther, Papierfabrik in Greiz: Klebmaschinengehilfe, Ersatzreservist Walter Perthel am 9. Oktober 1916; Papiermaschinengehilfe, Unteroffizier Felix Klar am 14. Januar 1917.

Herr Fritz Hauff, Leutnant d. R., aus Kirchheim-Teck, früherer Direktor der Papierfabriken Teisnach und Wolfegg.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Kl. wurden ausgezeichnet:

Herr Wilhelm Rygoll, Unteroffizier, Papiermaschinenführer, Herr Emanuel Piossek, Reservist, Packer, Herr Anton Kern, Unteroffizier, Arbeiter, sämtlich Angestelte der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Werk Cosel.

Unfall. In der Paierfabrik in Josefstal bei Laibach ereignete sich dieser Tage ein Unglücksfall, dem ein Menschenleben zum Opfer fiel. Bei einer Kesselexplosion stürzte eine Mauer ein und begrub einen dort beschäftigten Landsturmmann. Der Verunglückte wurde als Leiche aus dem Schutt herausgezogen.

Unfall. In der Papierfabrik Sundern explodierte am 8. Februar ein Trockenzylinder einer Papiermaschine, vermutlich durch die Einwirkung des Temperaturwechsels. Ein 17jähriger junger Mann wurde dabei getötet, ein anderer schwer verletzt.

Schwedisches Papier, in Belgien lagernd. In Antwerpen lagern seit Kriegsausbruch immer noch große Posten schwedisches Papier, das für Uebersee bestimmt war. Da das Lagergeld große Kosten verursacht und die Bestände zu verderben drohen, wäre es angebracht, sie baldigst am Platze zu verkaufen, wo z. Zt. sehr gute Preise zu bekommen sind. Ein belgischer Spekulant für die Waren hat sich beim Schwedischen Ausfuhrverein in Stockholm gemeldet. A.

Technische Hochschule Darmstadt. Die Technische Hochschule zu Darmstadt gewährt eine vollständige wissenschaftliche Ausbildung für den technischen Beruf. In besonderen Abteilungen werden Architekten, Bau-Ingenieure, Kultur-Ingenieure, Maschinen-Ingenieure, Papier-Ingenieure, Elektro-Ingenieure, Chemiker, Elektro-Chemiker und Apotheker ausgebildet; desgleichen in der allgemeinen Abteilung Lehrer für Mathematik und Naturwissenschaften, sowie Geometer. Auch Frauen werden zum Studium zugelassen. Akademisch gebildete Personen und selbständige Männer, die ihrer äußeren Lebensstellung nach nicht als Studierende oder Hörer eintreten können, ebenso Frauen können als Gäste zum Besuch einzelner Vorlesungen und Uebungen zugelassen werden. Die Technische Hochschule hat das Recht, auf Grund besonderer Prüfungen den Grad eines Diplom-Ingenieurs und die Würde eines Doktor-Ingenieurs zu erteilen. Infolge Vertrags zwischen der Großherzoglich Hessischen, der Königlich Preußischen und der Herzoglich Braunschweigischen Landesregierung berechtigt der auf einer Königlich Preußischen Technischen Hochschule und der Herzoglich Braunschweigischen Technischen Hochschule erlangte Grad eines Diplom-Ingenieurs im Großherzogtum Hessen für die Zulassung zur Staatsprüfung im höheren Baufach und zum höheren Staatsdienste, wie auch der in Darmstadt erlangte Grad eines Diplom-Ingenieurs in Preußen und Braunschweig für die Zulassung zur Staatsprüfung im höheren Baufach und zum höheren Staatsdienst berechtigt. Besonders ist noch hervorzuheben, daß durch die eingerichteten Herbst- und Osterkurse es möglich ist, zu Ostern oder im Herbst mit dem Studium zu beginnen und somit ohne Zeitversäumnis nach je vier Semestern die Vorprüfung und nach je acht Semestern die Hauptprüfung abzulegen.

Vom Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverband geht uns folgende Mitteilung zu: Durch den Abbruch der diplomatischen Beziehungen zwischen Amerika und Deutschland werden die gegenseitigen Rechte und Pflichten von Privat- und juristischen Personen in keiner Weise berührt. Da der direkte Handel zwischen den beiden Ländern bereits seit Juni 1915 auf Handelstauchschiffe beschränkt war, infolge der Duldung englischer Eingriffe in die Rechte der amerikanischen Handelsschiffahrt, so ist die Abberufung der Konsulatsbeamten, wodurch die im amerikanischen Zollgesetz vorgeschriebene Legalisierung durch einen amerikanischen Konsulatsbeamten in Deutschland eventuell unmöglich gemacht würde, ohne weitere Bedeutung.

Schwebende Rechtsprozesse zwischen den vorerwähnten Personen erleiden an und für sich keine Beeinträchtigung oder Verzögerung, es sei denn, daß der in Frage kommende Rechtsanwalt aus persönlichen Gründen von dem Fall zurückzutreten sich veranlaßt sähe. Finanztransaktionen bleiben ebenfalls unberührt.

Sollte die amerikanische Regierung in ihrer Stellungnahme in der Frage des freien Handelsverkehrs so weit gehen, daß sie die durch die deutschen Erklärung eines Sperrgebietes eintretende Einstellung der Verfrachtung von Amerika nach den Häfen unserer Feinde nicht duldet, wie dies analog der sich aus den englischen Maßnahmen im Jahre 1915 gegen uns eingetretenen Tatsache zu erwarten wäre, viel-

Papierverkauf.
Etwa 3000 Rollen (à 10 m) Papier (Eichenmaser-Abziehpapier) wegen Aufgabe des Artikels zu jedem annehmbaren Preise zu verkaufen. Anfragen an
J. W. Pfankuchen Sohn, Bonn a. Rhein.

Papierkreppbinden
(Mull-Ersatzbinden).
Nur von Fabrikanten äußerste Grossistenpr. u. Muster erb. an
Stock & Oelbermann
Köln
Rinkenpfuhl 20—26.

Eine modern eingerichtete **Pappenfabrik zu mieten oder zu kaufen gesucht.**
Vorgezogen wird eine solche in der Rheinprovinz.
Angebote unter K. N. 3897 befördert Rudolf Mosse, Cöln.

Großherzogliche Technische Hochschule zu Darmstadt.
Abteilungen für Architektur, Ingenieurwesen, Maschinenbau, Papieringenieurwesen, Elektrotechnik, Chemie (Elektrochemie und Pharmazie), Allgemeine Abteilung (insbesondere für Mathematik und Naturwissenschaften). Kursus für Geometer I. Klasse. Prüfungen zur Erteilung des Grades eines Diplom-Ingenieurs und der Würde eines Doktor-Ingenieurs. Fachprüfungen, Reichsprüfung für Pharmazeuten und Nahrungsmittel-Chemiker. (Gegenseitige Anerkennung der Diplom-, Vor- und Hauptprüfung in Hessen und Preußen für den Staatsdienst im Hochbau-, Ingenieurbau- und Maschinenbaufache.) Beginn des Studiums im Herbst oder zu Ostern. — Aufnahme vom 23. April bis 21. Mai. Beginn des Unterrichts 24. April. — Programm gegen postfreie Einsendung von 60 Pfg., Ausland 80 Pfg.
Das Rektorat.

Digitized by Google

mehr durch eine Durchbrechung der Sperre seitens amerikanischer Schiffe ein Fall provoziert werden, der in seinen Folgen einen kriegerischen Konflikt herbeiführen könnte, so würden selbst dann die Rechte und das Besitztum von Privatpersonen in keiner Weise automatisch beeinträchtigt werden. Auch besitzt der Präsident nicht die Befugnis, dahingehende Maßnahmen zu erlassen. Selbst wenn angenommen wird, daß Artikel 23 des Freundschafts- und Handelsvertrages von 1799 keine Gültigkeit besitzt, so würde es für die erwähnten Maßnahmen eines Gesetzes bedürfen, dem beide Häuser des Kongresses ihre Zustimmung geben müßten. Ob der oben erwähnte Vertrag von der amerikanischen Regierung als Geltung besitzend betrachtet wird, darüber ist seitens unserer Regierung eine Anfrage durch Vermittelung der Schweizer Gesandtschaft nach Washington gerichtet worden. Alle Erkundigungen an den Stellen, die auf Grund langjähriger Erfahrungen in Amerika zu einer Meinungsäußerung zuständig sind, geben Veranlassung, anzunehmen, daß Amerika England keine Gefolgschaft leisten wird in Maßnahmen gegen den Privatbesitz. Sensationelle Nachrichten, die aus Amerika über England zu uns gelangen, sind mit größter Vorsicht aufzunehmen. Authentische Nachrichten aus Amerika beweisen vielmehr, daß man sich an verantwortlicher Stelle vorläufig nicht mit dem Gedanken eines Einschreitens gegen den Privatbesitz trägt und alles vermeiden wird, was den Schein eines solchen Vorgehens erwecken könnte. Breite Strömungen haben sich bereits gegen die Provozierung eines kriegerischen Konfliktes bemerkbar gemacht und man kann der Hoffnung Ausdruck geben, daß die gesetzgebenden Organe Amerikas ernstlich und mit Ruhe erwägen werden, inwieweit sie einer Konfliktspolitik gegen ein Land, mit dem nicht nur hundertjährige freundschaftliche Beziehungen bestanden haben, sondern auch Handelsbeziehungen, die im letzten Friedensjahre in der Gesammtsumme von zwei Milliarden Mark Ein- und Ausfuhr ihren Ausdruck fanden, ihre Zustimmung geben werden.

Bücherschau

„Wie wird für die Angehörigen unserer Krieger gesorgt?" betitelt sich eine kleine, bei E. S. Mittler & Sohn in Berlin erschienene Schrift, die der Geheime expedierende Sekretär im Königlich Preußischen Kriegsministerium, Herr Rechnungsrat Fischbacher, auf Anregung dieser Behörde verfaßt hat. Dieses Büchlein gibt in klarer, kurzer, aber ausreichender Weise darüber Auskunft, 1. welche Ansprüche die Hinterbliebenen gefallener Krieger gegenüber dem Staat, der Gemeinde, den Truppenteilen, vorhandenen Stiftungen und sonstigen in Betracht kommenden Stellen haben, 2. gegenüber welchen Behörden oder Einrichtungen die Ansprüche geltend zu machen sind, 3. welche Antragsform am zweckmäßigsten gewählt wird. Zu diesem Zweck sind in dem Büchlein verschiedene Antragsbeispiele angegeben, die es einem jeden, auch wenn er noch so wenig in diesen Dingen bewandert ist, ermöglichen, einen richtigen Antrag an der richtigen Stelle anzubringen. Es ist um so erfreulicher, einen solchen Ratgeber, wie es die Schrift von Fischbacher ist, zu besitzen, als die Regelung der Hinterbliebenenansprüche erst allmählich erfolgte, zum Teil auf schwer auffindbaren Verordnungen und Erlassen beruht, so daß schon eine genaue Kenntnis des ganzen Stoffes notwendig war, um eine brauchbare Zusammenstellung zu verfassen.

Das Buch eignet sich hiernach vortrefflich zur Verteilung durch Industriebetriebe an die Angestellten und Arbeiter, namentlich an solche, die nach ihrer Stellung von ihren Kameraden und Kollegen selbst um Rat gefragt zu werden pflegen. Der Preis der Schrift beträgt 25 Pfg., bei Massenbezügen tritt Ermäßigung ein. Dr. Kubatz.

Schwedisches
Spinnpapier
liefert
Elof Hansson
Hamburg.

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF
ZELLULOSE
Hamburg Mönckebergstr. 9
Stockholm Västra Trädgårdsgatan 4

Kraftpackpapier
für die Sack-Fabrikation in großen Mengen zu kaufen gesucht.
Angebote an Fürther Blattmetallwerke, Abt. Papierwaren, Jacob Heinrich, Fürth i. B.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

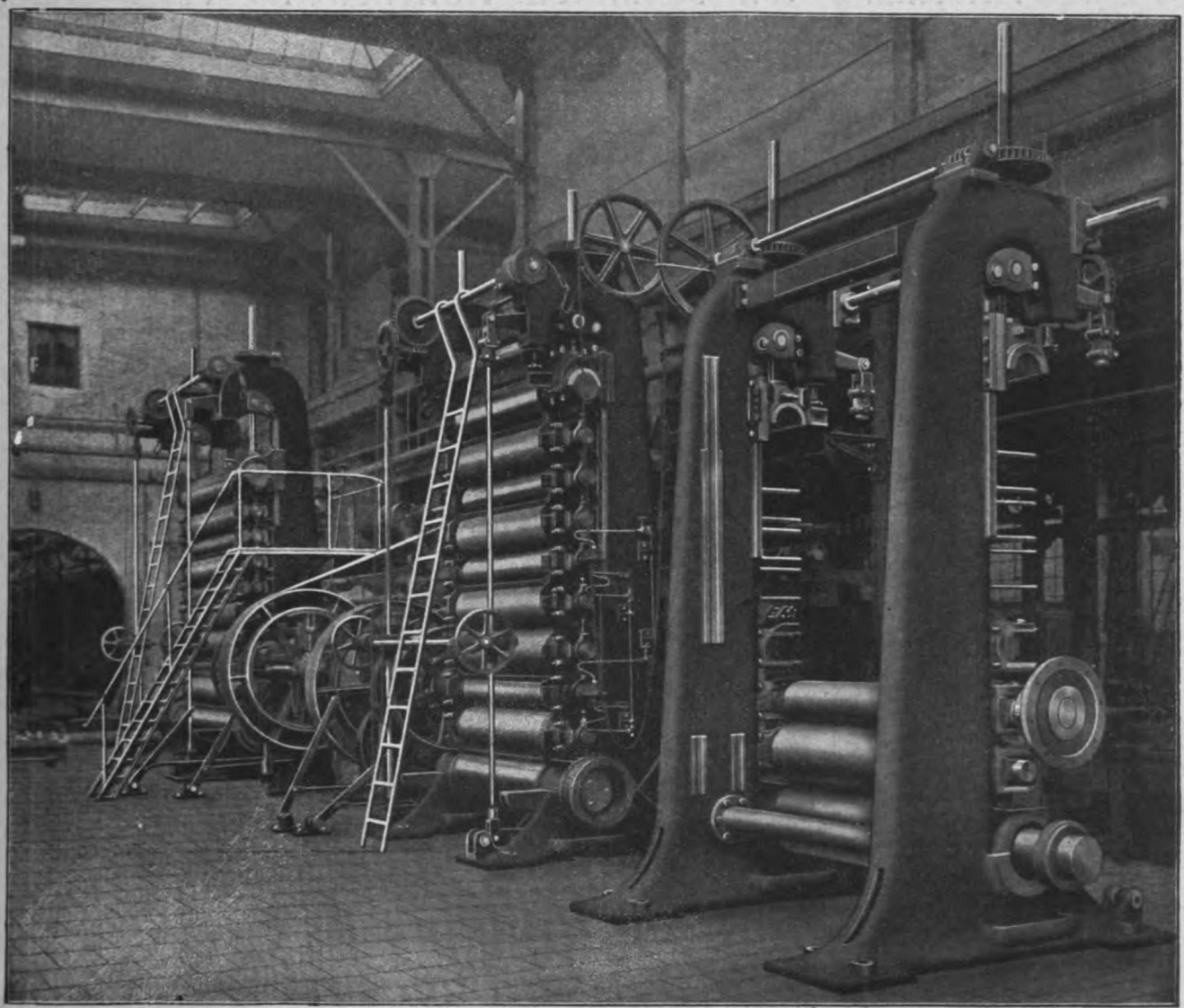
GENERAL LIBRARY
FEB 8 1920
UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 9. Berlin, 2. März 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander

mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb.

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik

Georg Goebel,

Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte. Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 2. März 1917 | Heft 9

Inhalt:

Seite		Seite	
103—106	Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen		— Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle — Nitrierstoff-Ueberwachungsstelle — Wagengestellung für Zeitungsdruckpapier — Beschränkung der englischen Papiereinfuhr — Fürsorgemaßnahmen für Nachtarbeiterinnen
107	Steinholzböden auffrischen	111—112	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Hessen-Nassau
107—108	Patent-Umschau	112—114	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
109—111	Wirtschaftlicher Teil: Höchstpreise für Spinnpapier aller Art sowie für einfache, gezwirnte oder geschnürte Papiergarne, welche mit andern Faserstoffen nicht vermischt sind — Auch Höchstpreise für Papiergarne in Oesterreich		

Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen.

Von Ingenieur Hermann Rappold. — (Fortsetzung aus Heft 8, 1917.)

III. THEIL.

Statische Berechnung.

Auf Grund der im II. Teil berechneten Drehmomente ist es möglich, sämtliche Wellenstärken, Größe der Kupplungen und Lager, Breite der Riemen und eventl. Stärke von Trägern und Lagerböcken zu bestimmen.

An dieser Stelle sollen nur die wichtigsten Berechnungen, nämlich diejenigen der Wellen, Riemen und Lager behandelt werden.

1. Wellenberechnung.

a) Wellen mit einer Riemenscheibe.

Ist das von einer Welle zu übertragende ideelle Drehmoment M_d, die ideelle Tourenzahl n_i und der Riemenscheibendurchmesser D, so ist das effektive Drehmoment

$$M_d = \frac{M_J}{n_i} \text{ (laut Formel 10)}$$

und die Umfangskraft an der Riemenscheibe

$$\Sigma = \frac{M_d}{\frac{D}{2}} = \frac{2\,M_J}{D \cdot n_i} \qquad \text{Formel 50}$$

Fig. 17.

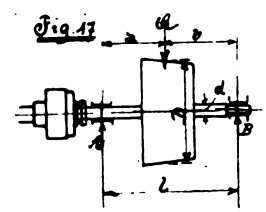
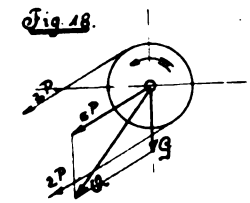


Fig. 18.



Wenn G das Gewicht der Riemenscheibe in Kilogramm ist, so kann, wie in Fig. 18 dargestellt, die resultierende Beanspruchung Q leicht auf zeichnerischem Wege durch das Kräfteparallelogramm gefunden werden, wobei für den in Rechnung zu setzenden Riemenzug in der Regel die fünffache Umfangkraft gewählt wird, da bei einem neu aufgelegten Riemen, das sogenannte lose Trum noch eine beträchtliche Spannung aufweist.

Digitized by Google

Man berücksichtigt jedoch in der Regel nicht diese durch Rechnung gefundene resultierende Beanspruchung, sondern nimmt an, daß sämtliche Kräfte in der gleichen Richtung wirken und addiert dieselben. wodurch der gefundene Wert um so sicherer ist und die Rechnung sich wesentlich vereinfacht. Es wird also in diesem Falle

$$Q = 5\,Z + G \qquad \text{Formel 51}$$

Der gefährliche Querschnitt für die Beanspruchung liegt im Angriffspunkt von Q, also im Riemenscheibenmittel. Bei Berücksichtigung der Entfernungen nach Fig. 17 wird der Stützdruck

$$A = \frac{Q \cdot b}{l} \qquad \text{Formel 52}$$

Das Biegungsmoment am gefährlichen Querschnitt wird

$$M_b = A \cdot a \text{ oder}$$

$$M_b = \frac{Q \cdot a \cdot b}{l} \qquad \text{Formel 53}$$

Hieraus läßt sich nun das nötige Widerstandsmoment der Welle errechnen mit

$$W = \frac{M_a}{k_b} \qquad \text{Formel 54}$$

worin k_b die zulässige Biegungsbeanspruchung in Kilogramm pro 1 qcm ist. Für derartige Wellen wähle man 500—600 kg.

Das Widerstandsmoment für den kreisförmigen Querschnitt ist

$$W = \frac{\pi \cdot d^3}{32}$$

und daraus der Wellendurchmesser

$$d = \sqrt[3]{\frac{32 \cdot W}{\pi}} \qquad \text{Formel 55}$$

In Tabelle VI sind die berechneten Widerstandsmomente für kreisförmige Querschnitte aufgeführt, so daß der Wellendurchmesser daraus direkt bestimmt werden kann.

Bei dem hiermit beschriebenen Rechnungsgang ist die Beanspruchung der Welle auf Verdrehung nicht berücksichtigt. In der Regel wird das Endresultat dadurch nur sehr unwesentlich beeinflußt. Soll bei einer stark beanspruchten Welle auch die Verdrehung berücksichtigt werden, so ist das effektive Drehmoment zu bestimmen und aus diesem und dem Biegungsmoment M_b das ideelle Moment (nicht zu werwechseln mit dem ideellen Drehmoment) zu bestimmen nach

$$M_i = 0{,}35 \cdot M_b + 0{,}65 \sqrt{M_b^2 + \alpha_0^2 \cdot M_d^2} \qquad \text{Formel 56}$$

Hierin ist

$$\alpha_0 = \frac{k_b}{k_d}$$

wenn k_b = zulässige Biegungsspannung und k_d = zulässige Drehungsspannung pro 1 qcm bedeutet. Im vorliegenden Falle kann $\alpha_0 = 1$ gesetzt werden.

Das so gefundene ideelle Moment kann in Formel 54 an Stelle von M_b eingesetzt und danach das Widerstandsmoment berechnet werden. Aus letzterem wird sodann, genau wie oben beschrieben, der Wellendurchmesser bestimmt.

b) Wellen mit mehreren Einzelbelastungen.

Sitzen mehrere Riemenscheiben, Zahnräder oder Seilscheiben auf einer Welle, so ist dieselbe als Träger mit mehreren Einzelbelastungen zu berechnen. Auch hier soll wieder angenommen werden, daß sämtliche Belastungen in gleicher Richtung wirken.

Es seien:

P_I, P_{II}, P_{III} usw. die einzelnen Belastungen (bei Riemen und Seilen nach Formel 51, bei Zahnrädern nur die einfache Umfangskraft oder der Zahndruck);

a_I, a_{II}, a_{III} usw. die Entfernungen der Einzellasten vom Stützpunkt B, dann ist z. B. bei drei Einzellasten

$$A = \frac{P_I \cdot a_I + P_{II} \cdot a_{II} + P_{III} \cdot a_{III}}{L} \qquad \text{Formel 57}$$

oder allgemein $A = \frac{\Sigma(P.a)}{L}$ Formel 58

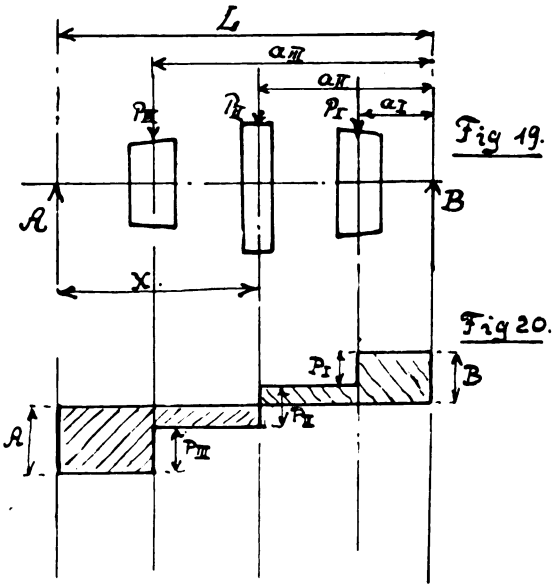


Fig 19.

Fig 20.

Den gefährlichen Querschnitt findet man nun dadurch, daß man die Einzellasten der Reihe nach vom Stützdruck A subtrahiert und bei derjenigen Einzellast, bei welcher der verbleibende Rest das Vorzeichen wechselt, ist der gefährliche Querschnitt. In Fig. 20 ist derselbe auf zeichnerischem Wege gesucht. Man sieht dabei die Einzellasten als Scherkräfte an, die an dem Träger wirken. Trägt man nach einem beliebigen Kräftemaßstabe die Scherkräfte auf, so ist am Schnittpunkt zwischen der Horizontalen und der Staffellinie, welche das Scherkraftdiagramm begrenzt, der gefährliche Querschnitt.

Digitized by Google

Ist der Abstand des gefährlichen Querschnittes von A mit x bezeichnet, so sind zur Berechnung des Biegungsmomentes alle Einzelmomente auf der Strecke x, die an dem gefährlichen Querschnitt wirken, zu addieren, wobei diejenigen Momente, die im Sinne des Uhrzeigers wirken, das Zeichen + und die anderen das Vorzeichen — erhalten.

Bei Fig. 19 wird also

$$M_d = A \cdot x - P_{III} \cdot (a_{III} - a_{II})$$ Formel 58a

Nachdem das Biegungsmoment gefunden, kann nach Formel 55 bezw. 56 weiter verfahren werden.

Tabelle VI.

Widerstandsmomente für kreisförmigen Querschnitt.

Dm. mm	W. cm³	Dm. mm	W. cm³	Dm. mm	W. cm³	Dm. mm	W. cm³
40	6,283	90	71,6	140	269	190	673
45	8,946	95	84,2	145	299	195	728
50	12,27	100	98,2	150	331	200	785
55	16,33	105	113,6	155	366	205	846
60	21,2	110	130,7	160	402	210	909
65	26,9	115	149,3	165	441	215	975
70	33,7	120	169,6	170	482	220	1045
75	41,4	125	191,7	175	526	225	1119
80	50,3	130	215,7	180	573	230	1194
85	60,3	135	241,5	185	622	235	1273

2. Lagerberechnung.

Hat man zu den berechnenden Wellen passende Lager gewählt, so sind dieselben auf ihren Flächendruck zu kontrollieren.

Ist d der Zapfendurchmesser in Zentimeter und l die Lagerlänge, so ist die Lagerfläche

$$F = l \cdot d$$

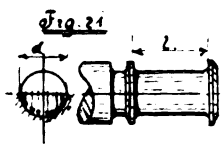
Der Lagerdruck wird nach Formel 52 bezw. Formel 58 berechnet. Falls jedoch der Lagerdruck am andern Stützpunkt größer ist, so ist dieser zu berücksichtigen. Derselbe wird für Wellen mit einer Riemenscheibe

$$B = Q - A$$

bei Wellen für mehrere Riemenscheiben

$$B = \Sigma(P) - A$$

(siehe Fig 17 und 19).



Bezeichnet K den in Rechnung zu setzenden Lagerdruck und k den Lagerdruck pro 1 qcm, so wird

$$k = \frac{K}{l \cdot d}$$ Formel 59

Der Wert k soll bei Lagern mit Metallschalen = 25, bei gußeisernen Schalen = 15 nicht überschritten werden.

3. Riemenberechnung.

Um die Riemenbreite für ein zu übertragendes effektives Drehmoment zu bestimmen, ist die Umfangskraft P zu berechnen. Es ist

$$P = \frac{M \cdot d}{\frac{D}{2}} = \frac{2\,M}{D}$$ Formel 60

worin D der Durchmesser der Riemenscheibe in Zentimeter ist.

Wenn p die zulässige Beanspruchung in Kilogramm pro Zentimeter Riemenbreite ist, so wird die Riemenbreite

$$b = \frac{P}{p}$$ Formel 61

Die Firma C. O. Gehrckens, Treibriemenwerke in Hamburg, gibt für ihre Riemen die in Tabelle VII zusammengestellten, von genannter Firma dem Verfasser in zuvorkommender Weise zur Veröffentlichung überlassenen Werte der zulässigen Beanspruchung p an.

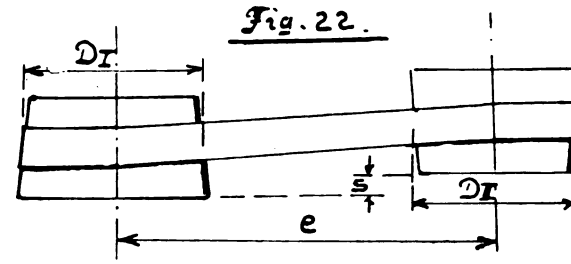
IV. THEIL.

Konische Riemenscheiben.

Die Konizität derselben beträgt 8—12½% der Riemenbreite. Darüber hinaus sollte man nicht gehen, da dadurch die Riemen stark verzerrt und in ihrer Laufdauer beschränkt werden.

Die Antriebs- und Gegenscheiben müssen gegeneinander um etwa 80—180 mm, je nach Größe, versetzt sein, wie Fig. 22 zeigt.

Fig. 22.



Das Maß, um welches die Riemenscheiben versetzt werden, kann ungefähr nach folgender Erfahrungsformel berechnet werden

$$s = \frac{D_I + D_{II} + e}{150} + 6c$$ Formel 62

worin D_I und D_{II} = Riemenscheibendurchmesser in Millimeter,

e = Achsenabstand in Millimeter,

c = Konizität der Riemenscheiben in Prozent der Breite ist.

Bis zu einer Umfangsgeschwindigkeit von 30 m pro Sekunde können Riemenscheiben aus Gußeisen ausgeführt werden, für größere Umfangsgeschwindigkeit sind schmiedeeiserne Scheiben zu wählen.

Die gußeisernen konischen Riemenscheiben erhalten vorteilhaft ellipsenförmigen Armquerschnitt, und zwar sollten bei einer Breite von über 500 mm zwei Armsterne gewählt werden.

Das Achsenverhältnis der Ellipse ist nach Fig. 24 1 : 2.

Digitized by Google

Die Anzahl der Arme ist

$$A = \frac{1}{7}\sqrt{D} \qquad \text{Formel 63}$$

Ist bei dem bis zur Wellenachse verlängert gedachten Arme h die große und 0,5 h die kleine Achse des Ellipsenquerschnittes in Millimeter, so ist

$$h = 2{,}25\sqrt[3]{\frac{B \cdot R}{A}} \qquad \text{Formel 64}$$

worin B = Breite der Riemenscheibe,
R = Radius derselben in Millimeter und
A = Armzahl ist.

Bei Riemenscheiben mit Doppelarmen ist die Armzahl von einem Armkreuz und nur die halbe Scheibenbreite in obige Formel einzusetzen.

Die Arme verjüngen sich nach dem Kranze zu im Verhältnis 5 : 4. Wird die Riemenscheibe zweiteilig ausgeführt und die Teilfuge auf Mitte Arm gelegt, so erhalten die geteilten Arme eine Höhe von

$$h_1 = 1{,}35\ h \qquad \text{Formel 65}$$

Die Stärke $\frac{h}{2}$ bleibt gleich derjenigen der ungeteilten Arme.

Die Kranzstärke in der Mitte der Riemenscheiben ist

$$s = \frac{R}{120} + \sqrt{\frac{B}{A}} + 5\ \text{mm} \qquad \text{Formel 66}$$

Die Randdicke des Kranzes ist

$$s_1 = s - \frac{B}{100} \qquad \text{Formel 67}$$

Bei Scheiben mit doppeltem Armstern ist für B die halbe Breite einzusetzen. In diesem Falle ist der Kranz zwischen den beiden Armsternen gleich stark.

Die Nebenstärke ist

$$w = \frac{d}{6} + \frac{D}{100} + 10 \qquad \text{Formel 68}$$

Die Befestigungen der konischen Riemenscheiben auf der Welle geschieht am besten durch Aufklemmen, ohne Nute und Keil. Diese Befestigungsart hat den Vorteil, daß bei Montage die Scheibe bei eventl. verlaufenden Riemen leicht nachgerückt werden kann.

Fig. 23

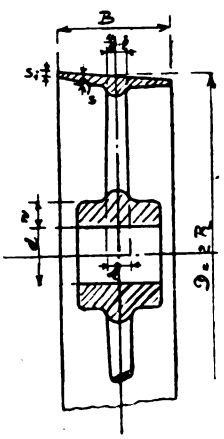


Fig. 24.

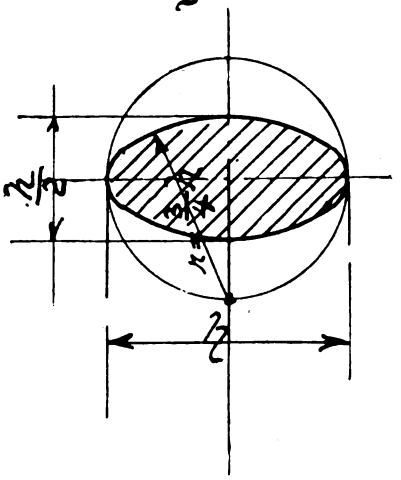


Tabelle VII. Einfache Riemen.*)

Scheibendurchmesser in Millimeter	Bei v. = 3	5	10	15	20	25	30	40	50 m sekundlich		Scheibendurchmesser in Millimeter
100	2	2,5	3	3	3,5	3,5	3,5	3,5	3	kg	100
200	3	4	5	5,5	6	6,5	6,5	6,5	6,5	„	200
300	4	5	6	7	7,5	8	8,5	9	9	„	300
400	5	6	7	8	9	9,5	10	10,5	11	„	400
500	6	7	8	9	10	10,5	11	11,5	12	„	500
600	7	8	9	10	11	12	12,5	13	13,5	„	600
750	8	9	10	11	12	12,5	13	13,5	14	„	750
1000	9	10	11	12	13	13,5	14	14,5	15	„	1000
1500	10	11	12	13	13,5	14	14,5	15	15,5	„	1500
2000	11	12	13	13,5	14	14,5	15	15,5	16	„	2000

Doppel-Riemen.*)

Scheibendurchmesser in Millimeter											Scheibendurchmesser in Millimeter
300	5	6	7	8	9	10	10	10	10	„	300
400	6,5	8	9	10	11	11,5	12	12,5	12,5	„	400
500	8	9,5	11	12	13	13	13,5	14	14	„	500
600	9,5	11	12	13	15	15	16	16,5	17	„	600
750	11	12,5	14	15,5	17,5	17,5	18,5	19,5	20	„	750
1000	13	15	17	19	21	21	22	23	24	„	1000
1500	15	17	19	21	23	25	26	27	28	„	1500
2000	17	19	21	23	25	27	28	29	30	„	2000

*) Nutzbelastung des Zentimeters Riemenbreite nach C. Otto Gehrckens, Hamburg.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Steinholzböden auffrischen.

Von Karl Micksch. (Nachdruck verboten.)

In den Arbeitsräumen der Papierfabrik finden die mit „Steinholz", „Holzzement" usw. benannten Magnesitböden sehr oft Verwendung, denn die Böden haben bei relativer Billigkeit mancherlei Vorzüge. Ein gut gebundener Magnesitestrich ist volumenbeständig, elastisch und schalldämpfend. In rege benützten Räumen ist aber eine allmähliche Staubabsonderung unvermeidlich. Durch diese mechanische Abnützung werden die Böden mit der Zeit unscheinbar. Eine Behandlung mit Fußbodenöl, Beohnermase oder auch Leinöl schafft in der Regel keine befriedigende Abhilfe, denn diese Materialien werden vom Boden zwar leicht aufgenommen, erneuern auch vorübergehend den Glanz, aber die verblaßte Farbe des Bodens wird dadurch nicht erneuert. Um das Aussehen eines derartigen Steinholzbodens nachhaltig zu verbessern, muß die Farbe aufgefrischt werden. Zu diesem Zweck wird der Boden mit heißer Sodalauge von den aufgelagerten Oel- und Schmutzschichten gesäubert und mit reinem Wasser gespült; nach dem Trocknen bestreicht man den Boden mit einer in Spiritus gelösten Anilinfarbe recht gleichmäßig. Der Steinholzboden charakterisiert sich sehr oft nicht als Magnesitestrich, denn außer den mineralischen Bindemitteln werden auch pflanzliche und tierische Klebstoffe, wie Leim, Agar, Agarlösung, Harz, Tierblut, Wasserglas, mit Zusätzen von Gips, Kalk und Zement verwendet. Die Porosität ist daher sehr verschieden und mitunter wird die Anilinfarbe zu gierig aufgesaugt. Um eine gleichmäßige Tränkung zu ermöglichen, bestreiche man den porösen Boden zuvor mit einer entsprechend verdünnten Stärkelösung. Die Saugfähigkeit des Bodens wird dadurch etwas eingeschränkt. Nach dem Trocknen der Färbung, die sehr bald erfolgt, wird die Bodenfläche mit möglichst säurefreiem Fußbodenöl, Bohnerwachs oder Leinöl in der bekannten Weise eingerieben. Falls die Farbe noch nicht so weit verblaßt ist, um das Nachfärben in der beschriebenen Weise notwendig zu machen, kann man eine nennenswerte Verbesserung auch in der Weise erzielen, daß der Boden mit Leinöl oder Bohnermasse eingerieben wird, welche mit fettlöslicher Anilinfarbe gefärbt ist. Eine vorherige Säuberung des Bodens ist auch in diesem Falle notwendig.

· PATENT= UMSCHAU ·

Langsiebpapiermaschine mit mehreren Nasspressen.

D. R. P. Nr. 295 540. Klasse 55d. Gruppe 20.
Heinrich Kuhn in Reutlingen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. März 1915 ab.

Patent-Anspruch:

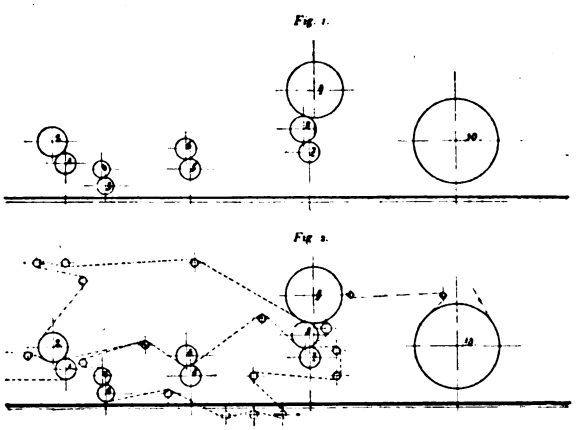
Langsiebpapiermaschine mit mehreren Naßpressen, dadurch gekennzeichnet, daß die letzte Naßpresse mit drei Preßwalzen (7, 8, 9) ausgestattet ist, von denen die oberste Preßwalze (9) heizbar ist.

Bei gewöhnlichen Langsiebpapiermaschinen mit Handabnahme an der Gautschpresse, mehreren Naßpressen und getrennter Trockenpartie ist es häufig von großem Vorteil, bald mit Handabnahme, bald mit Selbstabnahme zu arbeiten.

Gegenstand der Erfindung ist eine Einrichtung, welche es ermöglicht, mit einer gewöhnlichen Langsiebpapiermaschiéne mit mehreren Naßpressen bald mit, bald ohne Selbstabnahme, bald nur mit Legfilzpressen, bald mit Leg- und Steigfilzpressen ohne große Aenderungen an der Maschine zu arbeiten.

Dieser Zweck wird erreicht, wenn bei einer gewöhnlichen Langsiebpapiermaschine die letzte Naßpresse mit drei Preßwalzen ausgestattet wird, von denen die oberste heizbar ist.

Fig. 1 zeigt eine gewöhnliche Papiermaschine mit Gautschpresse und zwei Naßpressen, wobei die Filze nicht eingezeichnet sind. Es bedeuten 1 und 2 die Gautschpresse, 3 und 4 die Filzwäsche, 5 und 6 die erste Naßpresse, 7 und 8 die zweite Naßpresse, 9 die dritte geheizte Walze, 10 den ersten Trockenzylinder



der von der Naßpartie getrennten mehrzylindrigen Trockenpartie.

Je nachdem die Filze durch die Pressen geführt werden, arbeitet die Papiermaschine bald mit Selbstabnahme, bald mit Handabnahme. Von den vielerlei Möglichkeiten der Preßfilzführung sind in den

Digitized by Google

Fig. 2, 3 und 4 die hauptsächlichsten Arten angeführt.

Nach Fig. 2 geht ein Obertuch, welches die Papierbahn selbsttätig von dem Sieb abnimmt, über die

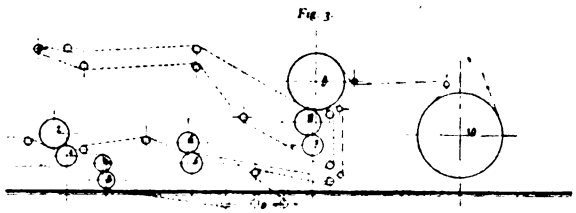


Fig. 3.

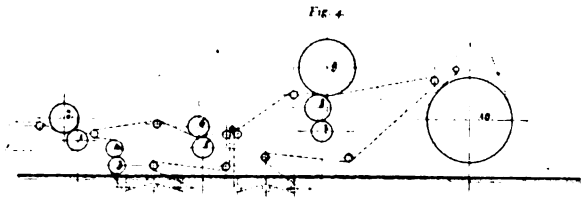


Fig. 4.

obere Gautschwalze 2 durch die erste Presse 5, 6 und um die mittlere Walze 8 der letzten dreiwalzigen Presse. Die oberste Walze 9 der letzten Presse ist geheizt und nimmt das Papier selbsttätig vom Obertuch ab. Ein Unterfilz geht dabei durch die Preßwalzen 5, 6 und 7, 8 und durch die Filzwäsche 3, 4.

Es ist hier auch ohne weiteres möglich, sowohl mit dem Obertuch als auch mit dem Untertuch die Presse 5, 6 zu umgehen und das Untertuch nur durch die Filzwäsche zu führen.

Nach Fig. 3 arbeitet die Maschine ohne Selbstabnahme vom Sieb. Das Untertuch geht durch die Presse 5, 6 und die Filzwäsche 3, 4. Das Obertuch geht nicht um die Gautschwalze und nicht durch die Presse 5, 6, sondern nur um die Walzen 7, 8 der dreiwalzigen Presse. Die Walze 9 ist geheizt und führt das Papier auf den Trockner. Das Obertuch dient in diesem Falle als Steigfilz.

In Fig. 4 ist kein Obertuch weder als solches noch als Steigfilz vorhanden, sondern beide Filze sind als Untertücher geführt. Die Walze 9 kann nach Belieben geheizt oder kalt gelassen werden.

Eine weitere Anzahl verschiedener Filzführungen ist möglich, wenn das Obertuch nur um die obere Gautschwalze 2 und die obere Walze 6 der ersten Naßpresse geführt und das Papier dann von Hand vom Obertuch weggenommen wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54c. 1. 297 036. Hugo Büttner, Berlin, Essener Straße 2. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von an Längsseiten harmonikaartig gefalteten Papierhülsen. 3. 12. 14. B. 78 634.

55c, 2. 297 048. Dr. Max Müller, Finkenwalde bei Stettin, und Dr. Paul Koppe, Sydowsaue bei Stettin. Verfahren zum Leimen von Papier im Stoff unter Verwendung von tierischem Leim. 21. 4. 16. M. 59 459.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54a: 224 928 251 774. **54d:** 154 937, 169 530, 204 268, **54g:** 267 288, 283 529, 292 081, **55b:** 215 312, 233 085. **55d:** 163 156, 271 666, 273 784, 279 881, 286 216.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54b. 658 507. Mitteldeutsche mechanische Papierwarenfabrik M. Oppenheimer, Frankfurt a. M. Vorrichtung zum Brechen von Papier- und anderen Beuteln. 17. 1. 17. M. 56 540.

54b. 658 683. Heinrich Thümmes sen., Erfurt, Reichartstraße 27. Vorrichtung zur Herstellung von ein- und mehrfachen Papiersäcken in Kreuzbodenform, mit spitz oder rechtwinkelig übereinander gefalteten und geklebten Bodenschlußklappen. 27. 12. 16. T. 18 849.

54b. 658 684. Heinrich Thümmes sen., Erfurt, Reichartstraße 27. Kreuzbodenförmiger mehrfacher Papiersack mit spitz- oder rechtwinkelig übereinander gefalteten und geklebten Bodenschlußklappen und kreuzweis zueinander geleimtem Papierfaserlauf. 27. 12. 16. T. 18 850.

54b. 658 782. Julius Ranft, Düsseldorf, Rather Straße 37. Aus einer oder mehreren zusammengefügten Papierbahnen hergestellte Beutel bzw. Papiersäcke. 30. 10. 16. R. 43 268.

55c. 658 582. William Denso, Forst in der Lausitz. Einrichtung zur Herstellung von büttenfertigem Holzstoff. 29. 5. 14. D. 27 532.

55c. 658 628. Anton D. J. Kahn, Sacrau-Oels. Holländerwalze mit einzelnen aus harten, zähen, eisernen oder aus künstlichem Granit oder ähnlichen Materialien gegossenen Messer-Segmenten besetzt. 29. 1. 17. K. 69 502.

55e. 658 513. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Messeranordnung für Rollenschneidvorrichtungen. 22. 1. 17. J. 17 056.

55e. 658 593. Gladbacher Cord- und Velvetfabrik G. m. b. H., M.-Gladbach. Vorrichtung zum Schneiden und Aufrollen von Papierstreifen. 14. 12. 16. G. 40 019.

55e. 658 704. Hermann Carl Buchholtz, Düsseldorf, Bismarckstraße 77. Vorrichtung zum Trennen geschnittener schmaler Papierrollen. 29. 1. 17. B. 76 397.

Auskunft und **Beratung** in allen Anschaffungsfragen durch Nachweis vorteilhafter und leistungsfähiger Bezugsquellen erteilt die Geschäftsstelle dieses Blattes **schnellstens** und **kostenfrei.**

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Höchstpreise für Spinnpapier aller Art sowie für einfache, gezwirnte oder geschnürte Papiergarne, welche mit andern Faserstoffen nicht vermischt sind.

Vom 20. Februar 1917.

Eine den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelte Bekanntmachung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums lautet:

§ 1.

Es dürfen nicht übersteigen die Preise:

a) für Spinnpapier die in der Preistafel I (Spinnpapierhöchstpreise) [1]),

b) für einfache, gezwirnte oder geschnürte Papiergarne, welche mit anderen Faserstoffen nicht vermischt sind, die in der Preistafel II (Papiergarnhöchstpreise) genannten Sätze [2]).

§ 2.

1. Die Höchstpreise für Spinnpapier verstehen sich auf Grund eines Feuchtigkeitsgehalts des Papiers von 6 bis 8 v. H. des absoluten Trockengewichts, einschließlich Hülsen und Verpackung in Packpapier, ab Fabrik oder Lagerstelle des Verkäufers, netto Kasse mit einem Ziele von 14 Tagen ab Versand. Innerhalb 3 Monate — gerechnet vom Tage des Eintreffens — zurückgesandte Holzhülsen müssen bei frachtfreier Rücksendung in gebrauchsfähigem Zusand zum Papierpreise zurückgnommen werden.

2. Die Höchstpreise für Papiergarn verstehen sich für Kreuzspulaufmachung auf Grund eines Feuchtigkeitsgehalts des Garnes von 15 v. H. des absoluten Trockengewichts, einschließlich Spulen und ausschließlich des Gewichts der Verpackung, ab Fabrik oder Lagerstelle des Verkäufers, netto Kasse mit einem Ziel von 14 Tagen ab Versand.

   Das Gewicht der Hülsen darf 1 v. H. des Gesamtgewichts (Gewicht von Garn und Hülsen) bei 15 v. H. Feuchtigkeit nicht übersteigen. Ueberschreitet das Hülsengewicht diese Grenze, so ist der Unterschied zwischen dem erlaubten und dem tatsächlichen Hülsengewicht zum vollen Garnpreis zu vergüten. Packung darf in Rechnung gestellt werden, muß aber bei spesenfreier Rücksendung innerhalb eines Monats — gerechnet vom Tage des Eintreffens — in gebrauchsfähigem Zustand zum vollen Betrage zurückgnommen werden.

3. Bei Stundung des Kaufpreises dürfen bis 2 v. H. über Reichssbankdiskont als Zinsen berechnet werden.

§ 3.

Diese Bekanntmachung tritt am 20. Februar 1917 in Kraft.

Preistafel I.

Höchstpreise für Spinnpapier.

I. Grundpreise (verstehen sich bei Verwendung von ungebleichtem Zellstoff). Preise für 1 kg in Pfennigen.

Gewicht eines Quadratmeters	mit 100 v. H.	mit 75 bis 99 v. H.	mit 50 bis 74 v. H.	mit 25 bis 49 v. H.	mit 0 bis 24 v. H.
	Natron-(Sulfat-) Zellstoff [3])				
70 g und mehr	98	92	85	80	75
65 bis 69 g	108	102	95	90	85
60 » 64 g	113	107	100	95	90
55 » 59 g	118	112	105	100	95
50 » 54 g	123	117	110	105	100
46 » 49 g	128	122	115	110	105
40 » 45 g	133	127	120	115	110
35 » 39 g	141	135	128	123	118
30 » 34 g	153	147	140	135	130
25 » 29 g	167	161	154	149	144
22 » 24 g	181	175	168	163	158
18 » 21 g	195	189	182	177	172
17 g u. darunter	225	219	212	207	202

II. Zuschläge. Angemessene Zuschläge auf die Grundpreise dürfen berechnet werden:

a) für Schneiden in Spinnrollen,

b) bei Mitverwendung von gebleichtem Zellstoff.

III. Abschläge. Bei Mitverwendung von holzhaltigen Abfällen, Holzschliff oder Füllstoff ermäßigen sich die Grundpreise entsprechend.

Die Berechnung der Zu- und Abschläge muß in der Rechnung ersichtlich gemacht werden.

Preistafel II.

Höchstpreise für einfaches, gezwirntes oder geschnürtes Papiergarn, welches mit anderen Faserstoffen nicht gemischt ist.

Preise für 1 kg in Pfennigen.

I. Grundpreise.

a) Unter Zugrundelegung des Durchmessers:

1. Bei Verwendung eines Papiers von mehr als 70 g für 1 qm:

bei einem Durchmesser von mm	mit 100 v. H.	mit 75 bis 99 v. H.	mit 50 bis 74 v. H.	mit 25 bis 49 v. H.	mit 0 bis 24 v. H.
	Natron-(Sulfat-) Zellstoff [4])				
2	156	149	141	136	130
3	146	139	131	126	120
4 bis 8 . .	141	134	126	121	115
9 bis 12 . .	136	129	121	116	110

2. Bei Verwendung eines Papiers von weniger als 70 g für 1 qm errechnen sich die Preise folgendermaßen: 110 v. H. des Höchstpreises des verwendeten Papiers mit folgendem Zuschlag:

bei einem Durchmesser von mm	
2	47
3	37
4 bis 8	32
9 bis 12	27

b) Unter Zugrundelegung der metrischen Nummern [5]) bei Verwendung eines Papiers:

Garnnummer metrisch	mit 100 v. H.	mit 75 bis 99 v. H.	mit 50 bis 74 v. H.	mit 25 bis 49 v. H.	mit 0 bis 34. v. H.
	Natron-(Sulfat-) Zellstoff [6])				
1	195	188	180	174	169
2	215	208	200	194	189
2,5	235	228	220	214	209
3	245	238	230	224	219
3,5	270	263	255	249	244
4	300	293	285	279	274
4,5	355	348	340	334	329
5	415	408	400	394	389

Digitized by Google

Preise für Zwischennummern im Verhältnis. Für Garne gröber als 1 metrisch bestimmen sich die Preise nach den Tabellen Ia der Preistafel II.

II. Zuschläge.

a) Für andere Aufmachung:

1. für Bündel, Knäuel-, Zweileas-Aufmachung darf ein Zuschlag berechnet werden;
3. für Garn auf Kopsspulen darf der Preis bei Nr. 3 und gröber 7½ Pf. höher als der Grundpreis sein, bei höheren Nummern 7½ Pf. zuzüglich je 2 Pf. für jede halbe Nummer;

b) Für Zwirnen und Schnüren dürfen folgende Zuschläge berechnet werden:

1. Zwirnen allein

Nr.:	bis 0,9	1–1,9	2–3,5	3,6–5
zweifach	20	30	35	40
drei- und mehrfach .	15	25	30	35

2. Zwirnen und Schnüren

Nr.:	bis 0,9	1–1,9	2–3,5	3,6–5
	50	80	105	130

c) Für Imprägnieren, Lüstrieren, Polieren, Bleichen, Flechten, Schneiden auf Länge darf ein angemessener Zuschlag berechnet werden.

III. Abschläge. Bei Verwendung eines Papiers, das unter Mitverwendung von holzhaltigen Abfällen, Holzschliff oder Füllstoff erzeugt ist, ermäßigen sich die Grundpreise entsprechend.

Die Berechnung der Zu- und Abschläge muß in der Rechnung ersichtlich gemacht werden.

---

[1]) Nicht mitabgedruckt.

[2]) Sind in Verträgen, die vor Inkrafttreten dieser Bekanntmachung abgeschlossen sind, höhere Preise vereinbart, so findet der letzte Absatz des § 3 der Bekanntmachung Nr. W. III. 4000/12. 16 KRA. vom 1. Februar 1917 (vgl. Nr. 13[17] der „Nachrichten") Anwendung.

[3]) Also auch reines Sulfitpapier.

[4]) Also auch bei Verwendung von reinem Sulfitzellstoffpapier.

[5]) Hierbei bedeutet die Nummer die Zahl der Kilometer, die von einem Papiergarn bei 15 v. H. Feuchtigkeit auf 1 kg gehen.

[6]) Also auch bei Verwendung von reinem Sulfitzellstoffpapier.

Auch Höchstpreise für Papiergarn in Oesterreich.

Das Festsetzen von Höchstpreisen für Papiergarn steht in Oesterreich bevor.

Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle.

Vom 21. Januar 1917.

Auch zu der Bekanntmachung, betreffend Höchstpreise für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, W. IV. 950/4. 16. KRA. ist eine Nachtragsbekanntmachung erschienen. Durch diese ist die Befugnis der Kriegswollbedarf-A.-G. und der A.-G. zur Verwertung von Stoffabfällen, im Einzelfall beim Ankauf von Spezialsortierungen die Höchstpreise zu überschreiten, beseitigt worden.

Einige Bezeichnungen in den Preistafeln der ursprünglichen Bekanntmachung wurden geändert.

In Artikel 8 Zeile 4 der Nachtragsbekanntmachung ist an Stelle der Worte: — bei Gruppe C hinter „C, a, b", einzusetzen „c" — zu lesen: — bei Gruppe B hinter „B, a, b", einzusetzen „c".

Nitrierstoff-Ueberwachungsstelle.

Beim Papiermacher-Kriegsausschuß, Charlottenburg, Joachimsthaler Straße 1, ist eine Nitrierstoff-Ueberwachungsstelle gebildet worden, welche die Aufgabe hat, die Erzeugung und den Verkauf von Nitrierstoff zu überwachen.

Wagengestellung für Zeitungsdruckpapier.

Vom 6. Februar 1917.

Es ist hier zur Sprache gekommen, daß die Kriegsamtsstellen und Nebenstellen in großem Umfange von Papierfabriken und Zeitungsverlegern mit Anträgen auf Befürwortung einer bevorzugten Wagengestellung für Zeitungsdruckpapier angegangen werden.

Unterhandlungen mit der Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe, Berlin C 2, Breite Straße 8-9, die vom Reichskanzler mit der Durchführung der von ihm erlassenen Bekanntmachungen über Druckpapier beauftragt worden ist, haben ergeben, daß zwar vielfach ein Notstand vorliegt, daß aber auch in anderen Fällen ein Bedürfnis zu einer vorzugsweisen Belieferung der Verleger mit Papier nicht anerkannt werden kann, da noch Vorräte für längere Zeit vorhanden sind.

Da die Kriegswirtschaftsstelle über den Druckpapierbedarf eines jeden einzelnen Verlegers und seine Vorräte unterrichtet ist, ist mit der Stelle vereinbart worden, daß sie alle Gesuche, die ihr von den Kriegsamtsstellen oder auch unmittelbar von den Verlegern zugehen, mit einer kurzen Stellungnahme versieht und sie den zuständigen Kriegsamtsstellen und Nebenstellen zuleitet.

Es wird anheimgegeben, in geeigneten Fällen bei der Kriegswirtschaftsstelle Rückfrage zu halten.

Die Verpflichtung der Kriegsamtsstellen zu einer weitergehenden Prüfung der Gesuche, namentlich auch in der Richtung, ob die Transportbeziehungen vereinfacht und die Transportwege verkürzt werden können, wird hierdurch nicht berührt.

Von seiten des Kriegsamtes:
Der Chef des Stabes.
A. m. W. b. von Kretschmann.

Beschränkung der englischen Papiereinfuhr.

Die Einfuhr von Papier nach England ist auf ein Mindestmaß beschränkt worden.

Fürsorgemassnahmen für Nachtarbeiterinnen.

Vom 4. Januar 1917. Auszug.

Der Mangel an männlichen Arbeitskräften macht eine immer weitergehende Heranziehung und Einstellung von weiblichen Arbeitskräften notwendig. Da die mit Heereslieferungen beschäftigten Betriebe genötigt sind, mit regelmäßigen Tag- und Nachtschichten zu arbeiten, so wird es erforderlich, auf Grund des Gesetzes, betreffend „Ausnahmen von den Beschäftigungsbeschränkungen gewerblicher Arbeiter vom 4. 8. 14 — Reichs-Gesetz-Blatt Seite 333 — die Beschäftigung von Arbeiterinnen im Notfalle auch während der Nacht in erhöhtem Umfange zuzulassen.

Der Herr Reichskanzler hat sich dahin geäußert, daß das bisher geübte und bewährte Verfahren, daß die höhere Verwaltungsbehörde auf Antrag von Fall zu Fall die Ausnahmen bewilligt, auch fernerhin zweckmäßig sei und folgende Richtlinien für die Frauenarbeit bei Nacht gegeben, die zu beachten wären:

1. Wird die Vermehrung der Nachtarbeit für Frauen dringend notwendig, so ist auf den Schutz der Arbeiterinnen — Abwendung von Gefahren für Leben, Gesundheit und Sittlichkeit — besonders Bedacht zu nehmen.

Digitized by Google

2. Vierundzwanzigstündige Wechselschichten sind nicht zuzulassen.
3. Auf die Verkürzung der Arbeitszeit für Frauen in Nachtschichten ist allgemein hinzuwirken.

   Die Genehmigung zur Nachtarbeit für Arbeiterinnen soll in der Regel nur unter der Bedingung der Einführung des achtstündigen Schichtwechsels erteilt werden.
4. Die Regelung der Arbeitszeiten ist stets im Benehmen mit den zuständigen örtlichen Behörden vorzunehmen.

Dem Herrn Reichskanzler ist von hieraus dargelegt worden, daß die vermehrte Heranziehung der Frauen, besonders auch zur Nachtarbeit, eine allgemeine Ausgestaltung der sozial-pflegerischen Maßnahmen notwendig macht.

Dazu ist u. a. erforderlich:

a) Eine Vermehrung der Gewerbeaufsicht unter Einstellung geeigneter weiblicher Hilfsassistenten (auf Privatdienstvertrag während des Krieges);
b) durch die stellvertretenden Generalkommandos bzw. die bei ihnen eingerichteten Kriegsamtsstellen und unter deren ständiger Beratung und Aufsicht, auf die Betriebe dahin einzuwirken, daß sie von sich aus Fabrikpflegerinnen anstellen, denen die Aufgabe zufallen soll, den arbeitenden Frauen und Mädchen in allen Fragen der Unterkunft, Ernährung und der Versorgung der Kinder beratend und helfend zur Seite zu stehen;
c) die notwendigen Maßnahmen zu a) und b) einzuleiten und für eine sachgemäße Vorbildung geeigneter Personen in Gemeinschaft mit den Kriegsamtsstellen sowie den Gewerbeinspektionen, Fürsorge-Organisationen und bestehenden Ausbildungsanstalten zu sorgen.

I. A.: Marquard.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Die Preise für sizilianischen Schwefel sollen fester geworden sein. Die Nachfrage nach Rohschwefel und Raffinaden seitens Händler und Industrie von Italien, Frankreich, Spanien und der Schweiz war auch reger, namentlich weil Amerika durch die verschärften U-Boot-Maßnahmen Louisiana-Schwefel nach Europa nicht mehr verschiffen will, diese Konkurrenz vor der Hand also aufhörte. Die Kohlennot in Italien und auch in Sizilien macht sich immer stärker fühlbar, so daß mehr und mehr Werke, die auf Kohlen angewiesen sind, schließen müssen, wodurch die Gewinnung von Schwefel sich verringert und schon vielfach auf die Lagerbestände zurückgegriffen werden mußte. Die Seefrachten sind so hoch, daß eine Verschiffung über See kaum noch lohnt.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	24.75
» » » » IIIa » » »	24.55
» » » » IIIa ous » »	24.35
» » » » IIIa buona » »	24.25
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 80 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	27.65
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	28.45
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	28.85
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	29.15
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	29.45
» Floristella halbraff. gem. » » » »	28.15
» Rohschwefel gem. » » » »	27.55

Basis: Kasse mit 1¼% Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 11.75 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam (nur nach mutmaßlichen Annahmen).

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	17.95
» gemahlen » 5/8 »	18.95
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.75
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.65
» » » » » I	8.10
» » » » » II	7.65
» » » » » III	7.10
» » » » » IV	6.65
» » » » » V	6.10
» » » » » VI	5.65
» » weitere Nuancen 5.50 bis zu	5.05
Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	18.60
» 35/37% » Weichholz »	19.10
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.25
» Natron, » » »	69.25
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.45
» » gemahlen » »	9.05
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.55
» » » » gut	7.05
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.50
Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	32.25
» » 60/62% » » »	30 25

Basis: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die Nachfrage nach Papier wird zusehends größer und dringlicher. Es tritt von allen Seiten vermehrter Bedarf hervor, dem so ohne weiteres nicht entsprochen werden kann. Im Vordergrunde stehen jedoch holzhaltige Druckpapiere. Hier wirken verschiedene Umstände zusammen, um die Erzeugung zu vermindern. Zunächst macht sich die Knappheit an Eisenbahnwagen unangenehm bemerkbar, dann trat eine verschärfte Bahnsperre hinzu, die vielfach so weit ging, daß Güter überhaupt nicht befördert wurden. Dadurch wurden nicht nur die Zufuhren fertiger Papiere an Großhandel und Verbraucher behindert und unterbunden, sondern auch die Rohstoffanfuhr kam ins Stocken, und zahlreiche Papierfabriken konnten mangels Kohlen den Betrieb nicht aufrechterhalten. Außerdem setzte dann überaus scharfer Frost ein, der es mit sich brachte, daß die Holzschleifereien, die in unserem Bezirk

Digitized by Google

meistens mit Wasserkraft arbeiten, ihren Betrieb vollständig einstellen mußten. Auch manchen der kleinen und mittleren Papierfabriken, die mit Dampf- und Wasserkraft arbeiteten, erging es so, denn es fehlte an Kohle wie an Wasser. Diese verhältnismäßig kurze Unterbrechung der Lieferungen genügte vollauf, um bedenkliche Lücken in die sehr bescheidenen Vorräte der Händler wie Verbraucher zu reissen. Die von ihrer Seite beobachtete Zurückhaltung wurde vollkommen aufgegeben und telegraphische und telephonische Anmahnungen und Abrufe überstürzten sich, dazwischen erfolgten neue Anfragen wegen Lieferungen, die wohl indessen mehr dem Zwecke dienten, die Stimmung des Marktes zu erkunden und sich über die Preise zu vergewissern. Als jedoch fast alle diese Offerten abgelehnt wurden, weil sich die Papierfabriken mit Rücksicht auf die Unsicherheit des Roh- und Halbstoffmarktes nicht binden wollten, da kamen plötzlich sehr ernste Limite hervor, die in vielen Fällen wohl auch zu Geschäften führten. Sie umfaßten alle Sorten Papier, sowohl holzhaltige maschinenglatte Zeitungsdruckpapiere, die vom Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken in ansehnlichen Posten aufgegeben wurden, als auch holzschliffreie und selbst Pappen. Gerade das Pappengeschäft bekundete eine ganz merkwürdige Festigkeit. Die Großhändler und auch die Braucher drängten, langfristige Abschlüsse zu tätigen, wobei sie sich erboten, die jetzt allgemein gültigen erhöhten Pappenpreise als Unterlage der Abschlußgeschäfte gelten zu lassen. Diese Angebote mußten indessen, so verlockend sie sich auf den ersten Blick auch ausnahmen, rundweg abgelehnt werden, denn wer konnte wissen, wie der Rohstoffmarkt schon in den nächsten vier Wochen aussehen würde. Die Pappenfabrikanten übersehen nicht, daß Holzstoff anscheinend unaufhaltsam im Preise anzieht. Es kann dies natürlich nicht überraschen, wenn man die geradezu unvernünftigen Preistreibereien auf den Papierholzversteigerungen aufmerksam verfolgt; wir in unserem so überaus waldreichen Hessen-Nassau, der zweitreichsten Provinz der preußischen Monarchie in bezug auf Waldflächen und Holznutzung, haben es erlebt, daß Papierhölzer ab Wald auf 22,50 bis 24,70 M. je Festmeter bei 7--8 M. Abfuhrlöhnen je Festmeter getrieben worden sind. Was soll denn unter solchen Verhältnissen der Holzstoff eigentlich im Sommer dann kosten, wenn diese teuren Hölzer zur Verarbeitung kommen? Der Pappenfabrikant ist infolgedessen bestrebt, wieder mehr auf Altpapier zurückzugreifen, was mit dazu beiträgt, auch hier die Verkaufspreise dieses Hilfsstoffes in die Höhe zu treiben. Schon hört man wieder von höheren Altpapierpreisen, obwohl die bisherigen doch gerade hoch genug sind. Wie aber sollte man angesichts derartiger Verhältnisse und bei dem Fehlen jeglicher Vorräte es wagen können, langfristige Lieferungsverträge auf Pappen, noch dazu auf bisheriger Preisgrundlage, vorzunehmen; auch die Herstellung bescheidet sich und lebt in bezug auf Aufträge in nächster Zeit lieber von der Hand in den Mund, um nicht durch die Verhältnisse auf den Rohstoffmärkten in schwierige Bedrängnis zu geraten, der man nicht entgehen kann.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation. Eine außerordentliche Generalversammlung vom 14. Februar, in der ein Aktienkapital von 506 000 M. mit 506 Stimmen vertreten war, nahm die Neuwahl eines Aufsichtsratsmitgliedes vor. Der Vorsitzende, Kommerzienrat Max Bullinger, widmete dem verstorbenen Aufsichtsratsmitglied Justizrat Adlerstein einen ehrenden Nachruf. Als Vertreter des größten Aktionärs der Gesellschaft, der Familie Weinmann, wurde dann einstimmig Herr Dr. phil. Rudolf Weinmann (z. Z. als Rittmeister im Felde) in den Aufsichtsrat gewählt. Wie der Vorsitzende mitteilte, ist noch die Zuwahl eines weiteren Aufsichtsratsmitgliedes für die Folge in Aussicht genommen. Mit dem Geschäftsgang könne die Gesellschaft zufrieden sein.

Geschäfts-Berichte.

Prager Papierfabriken, A.-G. In der Sitzung des Verwaltungsrates der Prager Papierfabriken, A.-G., Prag VII, vom 15. Februar d. J. wurde beschlossen, die ordentliche Generalversammlung auf den 5. März 1917 einzuberufen. Die zu genehmigende Bilanz für das Geschäftsjahr 1916 weist einen Reingewinn von 1 034 016 K. aus, der etwa 34 Proz. des Aktienkapitals entspricht. Der nach angemessenen Abschreibungen erzielte Reingewinn wird in folgender Weise verwendet werden: 612 652 K. haben zur Deckung des Verlustsaldos zu dienen; 50 000 K. werden dem Reservefonds zugewiesen; 200 000 K. werden für die Kriegsgewinnsteuer zurückgestellt; 150 000 K. sollen zur Auszahlung einer 5prozentigen Dividende verwendet werden; der Restbetrag von 21 964 K. wird auf neue Rechnung vorgetragen. Für das laufende Geschäftsjahr sind alle Betriebe mit umfangreichen Aufträgen zu auskömmlichen Preisen versehen, so daß, falls nicht unvorhergesehene Ereignisse eintreten, auch für 1917 ein befriedigendes Ergebnis erwartet werden kann.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Sarnighausen & Co., Papiergroß-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Dem Fräulein Frieda Beckendorf in Berlin-Wilmersdorf ist Vollprokura erteilt.

Berlin. Berlin-Neuroder Kunstanstalten, Akt.-Ges. Die in der Aufsichtsratssitzung vorgelegte Rohbilanz weist befriedigende Zahlen auf, obwohl sich die Lage in der chromolithographischen Branche nicht verbessert hat. Die Beschäftigung in der Abteilung Papiergarn-Spinnerei war gut; für die nächsten Monate liegen weitere reichliche Aufträge vor. Sofern keine störenden Momente eintreten, kann mit der Wiederaufnahme der Dividendenzahlung gerechnet werden.

Berlin. Wm. Joynson & Son, Papierausstattung und Kuvertfabrik. Die Prokura des Berthold Hellwig ist erloschen.

Berlin. Gebr. Beyhle & Wagner, Lichtdrucke. Die Gesamtprokura des Julius Beyhle und des Julius Großbart ist erloschen.

Digitized by Google

Berlin. Zorn & Jacobi, Tütenfabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind der Kaufmann Leopold Zorn zu Berlin-Karlshorst und der Kaufmann Max W. Flatow zu Berlin.

Dresden. J. Edgar Heumann & Co., Papiergroßhandlung. Der Gesellschafter Kaufmann Bruno Robert Rast ist ausgeschieden. Der Gesellschafter Kaufmann Edgar Joseph Heumann in Dresden führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Glauchau. Robert Winckler jun., Papier- und Schreibmaterial. Die Prokura des Kaufmanns Hermann Bernhard Theodor August Bergemann in Glauchau ist erloschen.

Greiz. Otto Henning, Aktiengesellschaft, Graph. Kunstanstalt in Greiz. Das Grundkapital ist nach dem Beschluß der Generalversammlung vom 15. Mai 1916 um 69 000 M. durch Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 2 : 1 herabgesetzt worden. Es besteht jetzt aus 69 auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 1000 M.

Lahr, Baden. Zentgraf & Frank, Kartonnagenfabrik, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Karl Jakob Meurer, Kaufmann in Lahr, ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Leipzig. H. H. Ullstein, Bunt- und Karton-Papierfabrik. Prokura ist erteilt an Mathilde Adelheid Hübler und Kaufmann Elias Richard Morschewsky, beide in Leipzig. Jeder von ihnen darf die Firma nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Moringen bei Northeim. Schröder & Heine, Papierfabrik. Die Firma lautet jetzt: Otto Faßmer in Moringen.

München. Bauer & Schacherl, Kunstanstalt. Die Prokura des Leopold Schacherl ist gelöscht.

Remscheid. G. Adolf Schlösser, Packpapier. In das Geschäft ist der Kaufmann Hans Schlösser als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Genannten ist erloschen.

Sehma, Erzgeb. Die Firma Alban Scheufler, Kartonnagenfabrik, wurde in das Handelsregister eingetragen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Donnersbach, Obersteiermark. Herr Fritz Schultes, Inhaber der Firma Schultes & Co., hat seine in Donnersbach, Obersteiermark, betriebene Holzpappenfabrik wegen Nichterneuerung des Pacht- und Holzvertrages aufgelöst und die Maschinen verkauft.

Dorfstetten, Niederösterreich. Holzstoff- und Pappenfabrik „Waldhof", Fahrner & Co. Ausgetreten ist Hugo Holzleitner in Enns. Nunmehriger Alleininhaber ist Adolf Fahrner in Linz, Promenade 6.

Kienberg, Böhmen. Die Moldaumühle Brüder Porak, Papier- und Pappenfabriken, A.-G., wird den „När. L." zufolge eine Dividende von 15 Proz. gleich 60 K. verteilen. Im Jahre 1915 wurden 7 Proz. gleich 28 K., im Jahre 1914 überhaupt keine Dividende, für das Jahr 1913 5 Proz. und 1912 7 Proz. gezahlt.

Rannum, Schweden. Die Papierfabrik Vargöns Aktiebolag erwarb die Aktienmehrheit der Sulfitzellusosefabrik (mit Sägewerk und Eisenindustrie) Laxa Bruks Aktiebolag durch Vermittelung von Emissionsinstitutet und damit auch einen sehr wertvollen Waldbesitz von gegen 100 000 Tunnland. A.

Skien. Die der Union Co. gehörende, wegen der günstigen Marktlage vor einger Zeit wieder in Betrieb gebrachte Vadrette Cellulosefabrik wurde am 11. Februar wegen Kohlenmangel stillgelegt. A.

Todesfälle.

Prag. Herr Großkaufmann Ignaz Riemer, Inhaber der Firma I. Riemer, Niederlage der Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen, Roeder & Co., A.-G., starb nach langem Leiden im 79. Lebensjahre.

Brände.

Streckenwalde b. Wiesenbad i. Sa. Die Pappen- und Preßspanfabrik von Arthur Böhme ist bis auf die Umfassungsmauern niedergebrannt.

Budapest. In der Druckerei der ungarischen Zeitungsherausgeber A.-G. entstand Feuer. Große Papiermengen fielen dem Brand zum Opfer, sowie mehrere Tausend lieferungsfertiger Telephonbücher.

Holmestrand (Norwegen). In der Holzschleiferei und Papierfabrik Vittingfos Bruk (im Besitz einer norwegischen Firma, aber vom früheren Besitzer Edward Lloyd Ltd., London, für 75 000 Kr. jährlich gepachtet) ist das ältere und größte Schleifereigebäude am 10. Februar niedergebrannt. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Hermann Palm, Papiertechniker, Sohn des Herrn Adolf Palm, Papierfabriksbesitzer in Neukochen bei Aalen (Württ.).

Herr Kurt Engelmann, Unteroffizier, Schleifereiwerkführer, und Herr Gefreiter Willy Hutzler, Roller, beide Angestellte der Firma Richard Knorr, Holzstoff- und Papierfabriken in Fährbrücke i. Sa.

Herr Georg Fürth, k. k. Oberleutnant im Landwehrulanen-Regt. Nr. 3, welcher seit Kriegsbeginn ununterbrochen im Felde steht und bereits die beiden Signum laudis besitzt. Er ist der Sohn des Besitzers der Zierberger Holzstoff- und Pappendeckelfabrik, Herrn Wilhelm Fürth.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparate-Bauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Beförderung im Kriege. Zum Leutnant der Reserve im 4. Pionier-Bataillon wurde befördert: Vizefeldwebel d. Res. und Offizieraspirant Karl L. Kuhn, Ingenieur der Firma Wagner & Co., Cöthen.

Jubiläum. Herr Carl Weißhuhn, Seniorchef der Troppauer Papierfabrik Carl Weißhuhn & Söhne, feierte am 27. Februar d. J. in vollster Rüstigkeit seinen 80. Geburtstag und zugleich das 25jährige Bestandjubiläum der von ihm gegründeten Papierfabrik.

Staatliche Einschränkung der norwegischen Zelluloseausfuhr.

Der ratgebende Proviantierungsausschuß des norwegischen Staats empfiehlt mit Rücksicht auf die gegenwärtige Lage, die Holz- und Zelluloseausfuhr so zu regeln, daß jederzeit genügend vorhanden ist, um den inländischen Feuerungsbedarf zu decken. Fünf Mitglieder stimmten für ein Ausfuhrverbot mit Dispensationsmöglichkeit. A.

Papierholzverkäufe in Norwegen. Die Rohholzverkaufsvereine (Waldbesitzer) von Biri, Snertingdalen, Vang, Näs, Stange und Ringsaker verkauften all ihr gefälltes Schleifholz, zirka 40 000 Dutzend Stämme, an die Kellner Partington Paper Pulp Co. in Borregaard nach einem Grundpreise von 27,50 Kr. für Fichte, 20 Kr. für Kiefer. A.

Unfall. Der Hausbesitzer August Worbs aus Kiesewald kam in der Holzstoffabrik von Wagenknecht in Petersdorf i. Riesengeb. dem Getriebe zu nahe. Der 55jährige Mann wurde eingedreht und auf der Stelle getötet.

Bücherschau

Papier-Kalender für 1917. Im 31. Jahrgange erschien soeben der von Wilhelm Pfaff begründete, später von Heinrich Lohnes fortgeführte und seit 1902 von Hellmuth Henklers Verlag, Dresden, herausgegebene, altbekannte Fachkalender für die Papiermacher-Industrie. Er bietet den Papiermacherkreisen wiederum eine gedrängte erschöpfende Uebersicht der letztjährigen wichtigen Neuerungen und Fortschritte, sowie eine Anzahl sehr instruktiver Aufsätze namhafter Autoren. Der Kalender zerfällt, wie bisher, in zwei Teile, I. das beliebte Technische Taschenbuch und II. das reichhaltige Adreßbuch sämtlicher Papier- usw. Fabriken des In- und Auslandes. Der I. Teil wurde im technischen Inhalt wieder von dem in der Papiermacherwelt hinlänglich bekannten Ingenieur Herrn Willy Ebert in Charlottenburg bearbeitet. Aufs neue bietet der altbewährte Kalender ein praktisches Taschenhilfsbuch für den Fachmann und ein Nachschlagebuch für Fabrikleiter, Werkführer, Maschinenführer und Gehilfen der Papierindustrie, sowie für alle mit dieser in Verbindung stehenden Kreise. Preis für beide Teile zusammen einschließlich Porto für Frankolieferung gegen Voreinsendung des Betrages: nach dem Inland 3,25 M., nach dem Ausland 3,55 M. Zu beziehen vom Verlag des Papier-Kalenders in Dresden-A.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik **Leipzig 1914 Staatspreis höchste Auszeichnung**

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Verfahren,

langfaserigen Holzstoff auf leichte Weise herzustellen und dadurch an Zellulose zu sparen. —

Näheres unter Zeichen **P. F. 6108** durch die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Papiertuche

im Gewicht von etwa 750 g auf den Quadratmeter, kaufen laufend in größeren Mengen und erbitten bemusterte Angebote

Conrad Scholtz, A.-G.
Hamburg 22, Berthastraße 33.

Papiergewebe
sowie
Papier-Segeltuch
sucht jedes Quantum
und erbittet Offerte
ALBERT KLUTH, Jutesäcke- u. Deckenfabrik
Cöln-Ehrenfeld.

Holzstoff-Fabrik St. Andreasberg
Emil Weiß, St. Andreasberg
empfiehlt ihren **Ia weißen**
Fichtenholzstoff
und hat noch einige Waggons laufend abzugeben.

Papierverkauf.

Etwa 3000 Rollen (à 10 m) Papier (Eichenmaser-Abziehpapier) wegen Aufgabe des Artikels zu jedem annehmbaren Preise zu verkaufen. Anfragen an **J. W. Pfankuchen Sohn, Bonn a. Rhein.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

GENERAL LIBRARY

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 10. Berlin, 9. März 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Holländersaal mit Stofftreiber-Holländern, System Kölliker, für vorwiegend farbige Stoffe.

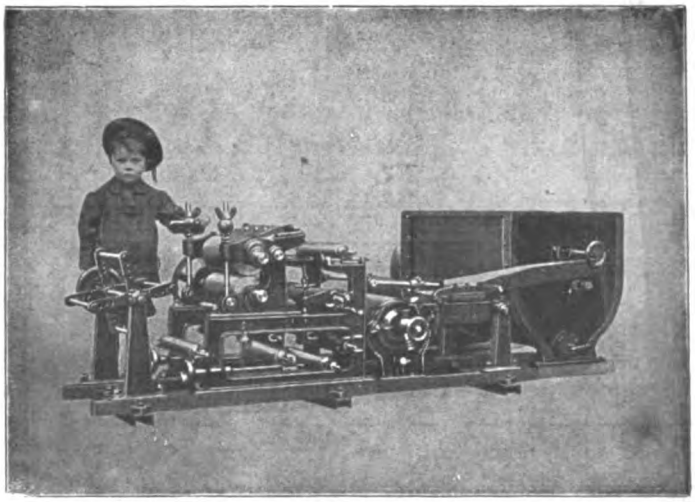
SPEZIALITÄT:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik / Eisengiesserei / Kesselschmiede



Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider/Drescher/Holländer und Kollergänge/Stroh- und Hadernkocher/Rühr- und Schöpfwerke/Stoffpumpen/Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl./Langsiebmasch./Schraubenpressen/Walzenpressen/Glätt- und Satinierwerke/Kolben- und Centrifugalpumpen, Saugerpumpen/Trockencylinder/Komplette Einrichtungen von Asbest-, Zement-Schiefer-Fabriken

Für Versuchs- u. Lehrzwecke:

Kleine Holländer in 6 Größen/Dampfgefäße halbrund u. kugelförmig/Kleine Schöpfbütten u. Schöpfformen/Schraubenpressen/Kleine Pappen- u. Papiermaschinen/Trockenapparate/Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen (in den verschiedensten Ausführungen nach den betreffend. Wünschen) Versuchskollergang Knotenfänger und Haspel

Spezialität: Maschinen für Pappen- und Papier-Fabrikation

EMAG

Langsiebentwässerungsmaschinen

Papiermaschinen

baut in bester einwandfreier Ausführung

Eisengiesserei u. Maschinenfabrik A.-G., Bautzen i. Sa.

4835

Digitized by Google

Dieser Nummer liegt das Inhalts-Verzeichnis des Jahrganges 1916 bei.

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte. Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 9. März 1917 | Heft 10

Inhalt:

Seite		Seite	
116—119	Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen		Papierindustrie — Beschaffung von Papierholz für Zeitungspapier in Elsaß-Lothringen — Erläuterung zu der Bekanntmachung betreffend das Reißen von Lumpen (Hadern) — Der Verkehr in Zellulose, Holzstoff und Papier in Oesterreich-Ungarn — Gerichtlicher Schutz der deutschen Gläubiger in Italien — Die Vereine norwegischen Papier- und Holzstoffindustrie — Sulfitkohleherstellung in Skandinavien — Anmeldung von Auslandsforderungen
119—120	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	123—124	Marktberichte: Berlin — Hannover Skandinavien
121—122	Wirtschaftlicher Teil: Bestandserhebung von Natron-(Sulfat-)Zellstoff, Natronzellstoff-Papier, Spinnpapier, Zellstoffgarn und Papiermischgarn, Arbeitsmaschinen für die Herstellung von Spinnpapier — Abgabe aus der Bewirtschaftung der Privatwaldungen in dem der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost unterstehenden Gebiete Rußlands — Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen der	124—126	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Die Theorie des Antriebs und Kraftbedarfs von Papiermaschinen.

Von Ingenieur Hermann Rappold. — (Fortsetzung und Schluß aus Heft 9, 1917.)

Anhang.

Beispiel I.

Der Antrieb einer Druckpapiermaschine von 3500 mm Arbeitsbreite und $v = 40 \div 200$ m pro Minute Papiergeschwindigkeit ist zu berechnen. Die Maschine ist in Figur 27 im Schema dargestellt.

1. Gautschpresse mit Siebpartie.

Ideelles Drehmoment (laut Tabelle II).

1	Brustwalze . .	460 cm/kg
32 4	Registerwalzen u. Niveauwalzen .	173 „
3	Saugkästen mit Lattenbelag . .	2280 „
2	Saugkästen mit Plattenbelag . .	960 „
6	Siebleitwalzen .	90 „
	Gautschpresse . .	4400 „
	Kittnerschaber . .	180 „
	Sa.	8543 cm/kg $\backsimeq$ 8550 cm/kg

$$\text{Antrieb } 25\,\% = \frac{25 \cdot 8550}{100} \backsimeq 2140 \text{ „}$$

$$M_J \backsimeq 10700 \text{ cm/kg}$$

Ideelle Tourenzahl bei einer unteren Gautschwalze von D = 510 mm und bei einer Voreilung gegenüber der Trockenpartie von 6% (laut Tabelle I) für 45—80 grammiges Papier

$$n_i = \frac{100 - 6}{51 \cdot \pi} = 0{,}586 \quad \text{(lt. Formel 3)}$$

effektives Drehmoment

$$M_d = \frac{M_J}{n_i} = \frac{10700}{0{,}586} \backsimeq 18300 \text{ cm/kg}$$

(lt. Formel 10)

Der Durchmesser der getriebenen Scheibe sei 2000 mm.

$$\text{Riemenzug } P = \frac{M_d}{\frac{D}{2}} = \frac{18300}{100} = 183 \text{ kg}$$

Kleinste effektive Tourenzahl

$$n_e = n_i \cdot v \quad \text{(lt. Formel 1)}$$

$$n_e = 0{,}586 \cdot 40 \backsimeq 23{,}5 \text{ pro Minute.}$$

Kleinste Riemengeschwindigkeit

$$v_r = \frac{D \cdot \pi \cdot n_e}{60}$$

$$v_r = \frac{2{,}00 \cdot \pi \cdot 23{,}5}{60} \backsimeq 2{,}5 \text{ m/sec.}$$

Digitized by Google

Laut Tabelle VII ist die zulässige Riemenbelastung für einfachen Riemen bei 3 m Riemengeschwindigkeit p = 11 kg.

Bei 2,5 m Geschwindigkeit also

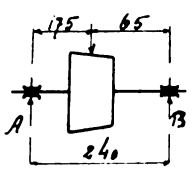
p = etwa 10 kg

$$\text{Riemenbreite } b = \frac{P}{p} = \frac{183}{10} \backsimeq 19 \text{ cm}$$

Gegenscheibe bei einer ideellen Tourenzahl des Zwischenvorgeleges von $n_i = 1{,}2$

$$D = \frac{2000 \cdot 0{,}586}{1{,}2} = 976{,}6 \backsimeq 977 \text{ mm}$$

Fig 25



Wellenstärke

$$A = \frac{Q \cdot b}{l} \quad \text{(lt. Formel 52)}$$

$$Q = G + 5 \cdot P \quad \text{(lt. Formel 51)}$$

$$Q = 800 + 5 \cdot 183 \backsimeq 1750 \text{ kg}$$

$$A = \frac{1750 \cdot 65}{240} \backsimeq 470 \text{ kg}. \quad B = 1750 - 470 = 1280 \text{ kg}$$

$$M_b = \frac{Q \cdot a \cdot b}{l} = \frac{1750 \cdot 175 \cdot 65}{240} = 83000 \text{ cm kg} \quad \text{(lt. Formel 53)}$$

$$W = \frac{M_b}{k_b} = \frac{83000}{550} = 151 \text{ cm}^3$$

laut Tabelle VI ist eine Welle von 120 mm Durchmesser mit W = 169,6 cm³ zu wählen.

Lager.

Das Lager bei B habe eine Bohrung von 90 mm und eine Länge von 180 mm.

$$\text{Lagerdruck } k = \frac{B}{l \cdot d} = \frac{1280}{18 \cdot 9} = 8{,}5 \text{ kg/cm}^2 \quad \text{(lt. Formel 59)}$$

Dieser Flächendruck ist zulässig.

2. I. Presse.

Ideelle Drehmomente (laut Tabelle II)

Naßpresse	6000 cm/kg
6 Filzleitwalzen	450 „
1 Schaber	70 „
1 Filzpresse	920 „
1 Filzsauger	760 „
Sa.	8200 cm/kg
Antrieb (25%)	2050 „
Sa.	10250 cm/kg

Unterer Walzendurchmesser 490 mm.

Ideelle Tourenzahl

$$n_i = \frac{100 - 4}{49 \cdot \pi} = 0{,}623$$

Effektives Drehmoment

$$M_d = \frac{10250}{0{,}623} = 16500 \text{ cm/kg}$$

Durchmesser der getriebenen Scheibe 1800 mm.

$$\text{Riemenzug } \frac{16500}{90} \backsimeq 185 \text{ kg}$$

Riemen, wie bei der Gautschpresse, 190 mm breit, ebenso kann Welle und Lager wie bei der Gautschpresse gewählt werden.

Gegenscheibe

$$D = \frac{1800 \cdot 0{,}623}{1{,}2} = 934{,}5 \text{ mm}$$

3. II. Presse.

Das gesamte ideelle Drehmoment ist hier wie bei der I. Presse, abzüglich der Drehmomente für die Filzpresse und den Filzsauger, welche zusammen 1370 cm/kg betragen, also

$$M_J = 8200 - 1370 = 6830 \text{ cm/kg}$$

$$\text{Antrieb } \frac{6830 \cdot 25}{100} \backsimeq 1700 \text{ „}$$

Sa. ≏ 8530 cm/kg

Die weitere Berechnung erfolgt nach dem gleichen Prinzip, wie bei der I. Presse, wobei 1½% Nacheilung gegenüber der III. Presse (2½% gegenüber der Trockenpartie) zu berücksichtigen sind.

4. III. Presse.

Das ideelle Drehmoment der III. Presse ist genau so groß wie bei der II. Presse. Die Berechnung erfolgt nach dem gleichen Schema wie bei der I. Presse, jedoch unter Berücksichtigung von 1% Nacheilung gegenüber der Trockenpartie.

5. I. Trockenpartie-Gruppe.

Ideelles Drehmoment (laut Tabelle III).

20 Filzleitwalzen	3000 cm/kg
8 Zylinder 1250 Durchm.	2560 „
6 Schaber	360 „
1 Papierleitwalze	30 „
1 Einführzylinder 750 Durchm.	230 „
Sa.	6180 cm/kg
Antrieb $\frac{6180 \cdot 25}{100}$	≏ 1550 „
Sa.	7730 cm/kg

Tourenzahl des Vorgeleges

$$n_i = \frac{100}{125 \cdot \pi} \cdot \frac{170}{32} = 1{,}35$$

bei Zahnrädergetriebe 170/32 Zähne.

Effektives Drehmoment

$$M_d = \frac{7730}{1{,}35} \backsimeq 5700 \text{ cm/kg}$$

Durchmesser der Riemenscheibe 1600 mm.

$$\text{Riemenzug } \frac{5700}{80} \backsimeq 75 \text{ kg}$$

Zulässige Beanspruchung des Riemens p = 10 kg pro Zentimeter Breite.

$$\text{Riemenbreite } b = \frac{P}{p} = \frac{75}{10} = 7{,}5 \text{ cm}$$

Gegenscheibe bei einer ideellen Tourenzahl des Zwischenvorgeleges von $n_i = 1{,}8$

Digitized by Google

$$D = \frac{1600 \cdot 1{,}35}{1{,}8} = 1120 \text{ mm}$$

Berechnung der Wellenstärke erfolgt genau nach dem gleichen Schema wie bei der Gautschpresse.

6. II., III. und IV. Trockenpartie-Gruppe.

Das ideelle Drehmoment dieser Gruppen ist um dasjenige des Einführzylinders, also um 230 cm/kg kleiner, als dasjenige der I. Gruppe, also $M_J = 6180 - 230 = 5950$ cm/kg

Antrieb $\frac{5950 \cdot 25}{100} = 1500$ „

Sa. 7450 cm/kg

Die weitere Berechnung erfolgt genau wie bei der I. Gruppe.

7. Feuchtglätte (2 Walzen 470/500 Durchm.).

Ideelles Drehmoment

Feuchtglätte (laut Tabelle IV) .	3800 cm/kg
2 Papierleitwalzen (laut Tabelle III)	60 „
2 Schaber (laut Tabelle III) . .	120 „
Sa.	3980 cm/kg
Antrieb $\frac{25 \cdot 3980}{100} \cong$	1000 „
Sa.	4980 cm/kg

Ideelle Tourenzahl

$$n_i = \frac{100}{50 \cdot \pi} = 0{,}637$$

Die Berechnung der Welle, Gegenscheibe und Riemen erfolgt nach gleichem Schema wie bei den vorhergehenden Gruppen. Bei der Wellenberechnung ist auch das Drehmoment des Nachtrockners zu berücksichtigen, welcher vom Feuchtglättvorgelege aus angetrieben wird.

8. Nachtrockner.

Ideelles Drehmoment

1 Zylinder, 1250 Durchm. (laut Tabelle III)	320 cm/kg
1 Filztrockner, 750 Durchm. . .	230 „
7 Filzleitwalzen	1050 „
Sa.	1600 cm/kg
Antrieb $\frac{1600 \cdot 25}{100} =$	400 „
Sa.	2000 cm/kg

Ideelle Tourenzahl wie bei den vier Trockenpartiegruppen

$$n_i = 1{,}35$$

Effektives Drehmoment $M_d = \frac{M_J}{n_i}$

$$M_d = \frac{2000}{1{,}35} = 1480 \text{ cm/kg}$$

Antriebsscheibe 400 mm Durchmesser.

$$\text{Riemenzug } \frac{\frac{M_d}{D}}{2} = \frac{1480}{20} \cong 74 \text{ kg}$$

$$\text{Riemenbreite } b = \frac{P}{p} = \frac{74}{10} \cong 8 \text{ cm}$$

Gegenscheibe $D = \frac{400 \cdot 1{,}35}{0{,}637} = 847$ mm

Die Wellenberechnung erfolgt nach dem gleichen Prinzip wie bei den übrigen Gruppen.

9. Kühlzylinder.

Der Kühlzylinder soll Kugellager und keinen Antrieb, erhalten. Das Drehmoment wird etwa die Hälfte eines Zylinders gleicher Größe mit Antrieb.

Zylinderdurchmesser 750 mm.

$$M_J = \frac{1}{2} \cdot 230 = 115 \text{ cm/kg}$$

10. Kalander

(6 Walzen, untere Walze 550 mm Dm.)

Ideelles Drehmoment

Kalander (lt. Tabelle IV) . . .	11 100 cm/kg
6 Schaber (lt. Tabelle III) . .	360 „
1 Papierleitwalze (lt. Tabelle III)	30 „
Sa.	$\cong$ 11 500 cm/kg
Antrieb $\frac{25 \cdot 11\,500}{100} \cong$	2 900 „
Sa.	14 400 cm/kg

Ideelle Tourenzahl

$$n_i = \frac{100{,}25}{55 \cdot \pi} = 0{,}58$$

Weitere Berechnungen genau wie bei den andern Gruppen.

11. Längsschneider.

Ideelles Drehmoment

$M_J = 430$ cm/kg (lt. Tabelle V)

Antrieb $\frac{430 \cdot 25}{100} = 110$ „

Sa. 540 cm/kg

Ideelle Tourenzahl (Messer 180 mm Durchmesser)

$$n_i = \frac{130}{18 \cdot \pi} = 2{,}3$$

12. Rollapparat

Derselbe soll mit Rollstangen und Tambours 550 mm Durchmesser ausgerüstet sein. Durchmesser der Hülsen 120 mm.

Ideelles Drehmoment (lt. Tabelle V mit einem Zuschlag für Zahnrädergetriebe und große Rollen)

Rollapparat . . .	6000 cm/kg
1 Papierleitwalze .	60 „
Sa.	6060 cm/kg
Antrieb $\frac{6060 \cdot 25}{100} =$	1520 „
	7580 $\cong$ 7600 cm/kg

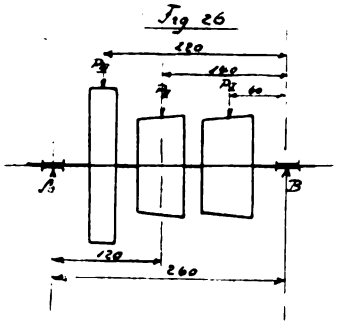
$$n_i = \frac{120}{12 \cdot \pi} = 3{,}18$$

Uebersetzungsverhältnis zwischen Rollstange und Tambour (lt. Formel 5)

$$J = 0{,}94 \cdot \frac{D}{d} = 0{,}94 \cdot \frac{550}{120} = 4{,}3 : 1.$$

Riemenberechnung wie bei den anderen Gruppen.

Digitized by Google



13. Berechnung des Zwischenvorgeleges für die Gautschpresse und I. Nasspresse.

Belastung P_I (Fig. 26) entsteht durch den Riemenzug der Gautschpresse nach Formel 51

$P_I = 5 \cdot P + G = 5 \cdot 183 + 400 \cong 1350$ kg.

Belastung P_{II} durch den Riemenzug der I. Presse

$P_{II} = 5 \cdot P + G = 5 \cdot 185 + 400 = 1350$ kg.

Die Antriebsscheibe hat das Drehmoment der Gautsche und I. Presse zu übertragen, also

$M_J = 10700 + 10250 \cong 21000$ cm/kg.

Bei $n_i = 1{,}2$ ist das effektive Drehmoment

$$M_d = \frac{21000}{1{,}2} = 17500 \text{ cm/kg}$$

Riemscheibe 1600 mm Durchmesser.

Riemenzug $\frac{17500}{80} \cong 220$ kg.

Riemenbreite $\frac{230}{11} = 20$ cm.

Belastung $P_{III} = 5 \cdot 220 + 300 = 1400$ kg

Lagerdruck A (lt. Formel 57)

$$A = \frac{1350 \cdot 60 + 1350 \cdot 140 + 1400 \cdot 220}{260} \cong 2250 \text{ kg}$$

Gefährlicher Querschnitt.

$A - P_{III} = 2275 - 1450 \cong 800.$

$800 - P_{II} = 800 - 1350 = -550.$

Der gefährliche Querschnitt liegt also bei P_{II}.

Biegungsmoment $M_b = 2250 \cdot 120 - 1450 \cdot 80 \cong 155000$ cm/kg (laut Formel 58a.

Das Widerstandsmoment wird laut Formel 54

$$W = \frac{M_b}{kb} = \frac{155000}{600} \cong 260 \text{ cm}^3.$$

Laut Tabelle VI entspricht diesem Widerstandsmoment eine Welle von 140 mm Durchmesser.

14. Gesamtkraftbedarf.

Laut vorstehenden Berechnungen sind folgende ideellen Drehmomente zu berücksichtigen:

Gautschpresse	M_J =	10700 cm/kg
I. Presse	„ =	10250 „
II. Presse	„ =	8530 „
III. Presse	„ =	8530 „
I. Trockenpartie-Gruppe	„ =	7730 „
II., III. und IV. Gruppe	„ =	22350 „
Feuchtglätte	„ =	4980 „
Nachtrockner	„ =	2000 „
Kühlzylinder	„ =	115 „
Kalander	„ =	14400 „
Längsschneider	„ =	540 „
Rollapparat	„ =	7600 „
		97725 cm/kg

Der Kraftbedarf bei einer Papiergeschwindigkeit von 200 m/Min. ist lt. Formel 13

$$N_e = \frac{97725}{71620} \cdot 200 = 274 \text{ PS.}$$

Beispiel II.

Berechnung des Kraftverbrauchs einer Papiermaschine von 2100 mm Arbeitsbreite, v = 8 bis 80 m Papiergeschwindigkeit pro Minute.

	M_J	cm/kg
1. Siebpartie mit Saugwalze (lt. Tab. II)		
Brustwalze	348	
24 Register- und 4 Niveauwalzen à 3,1 cm/kg	87	
3 Saugkästen mit Lattenbelag	1356	
5 Siebleitwalzen à 9 cm/kg	45	
1 Saugwalze (wie Gautschpresse)	2200	≅ 4050
2. Naßpresse (lt. Tabelle II)		
Naßpresse	3460	
7 Filzleitwalzen	658	
1 Schaber	42	
1 Filzpresse	512	
1 Filzsauger	452	≅ 5150
3. Steigfilzpresse (lt. Tabelle II)		
Naßpresse	3460	
7 Filzleitwalzen	658	
1 Schaber	42	≅ 4200
4. I. Trockenpartiegruppe		
4 Trockenzylinder, 1250 Durchm.	936	
1 Einführzylinder, 600 Durchmesser	140	
2 Filztrockner, 1000 Durchmesser	185	
16 Filzleitwalzen	1470	
4 Schaber	148	≅ 2900
5. II. Trockenpartiegruppe		
Genau wie die I. Gruppe mit Abzug von 140 cm/kg für den Einführzylinder		≅ 2750
6. Feuchtglätte mit 2 Walzen		
Feuchtglättwerk	3020	
2 Papierleitwalzen	32	
1 Schaber	37	≅ 3100
7. Nachtrockner		
1 Zylinder 1800 Durchmesser	440	
7 Filzleitwalzen	660	≅ 1100
8. Kühlzylinder (750 Durchmesser)	156	≅ 160
9. Kalander von 6 Walzen		
Kalanderwalzen	7400	
6 Schaber	220	
1 Papierleitwalze	16	≅ 7650
10. Längsschneider	260	
2 Papierleitwalzen	80	≅ 350
11. Rollapparat		
mit Rollstangen und Tambours	3800	
1 Papierleitwalze	40	≅ 3850
		Summa 35260
12. Antrieb. 25% des Drehmoments der Maschine $= \frac{25 \cdot 35260}{100} =$		— ≅ 8800
		Summa 44060

Kraftbedarf bei v = 80 m Papiergeschwindigkeit pro Minute laut Formel 13:

$$N_e = \frac{M_J}{71620} \cdot v$$

Digitized by Google

$$N_e = \frac{44060}{71620} \cdot 80 \approx 49 \text{ PS}$$

$$N_{min} = \frac{M_J}{71620} \cdot v_{min}\left(1 + \frac{0{,}05}{T}\right) \text{ lt. Formel 14}$$

$$T = \frac{1}{10}$$

$$N_{min} = \frac{44060}{71620} \cdot 8 \cdot \left(1 + \frac{0.05}{\frac{1}{10}}\right) \approx 8 \text{ PS}$$

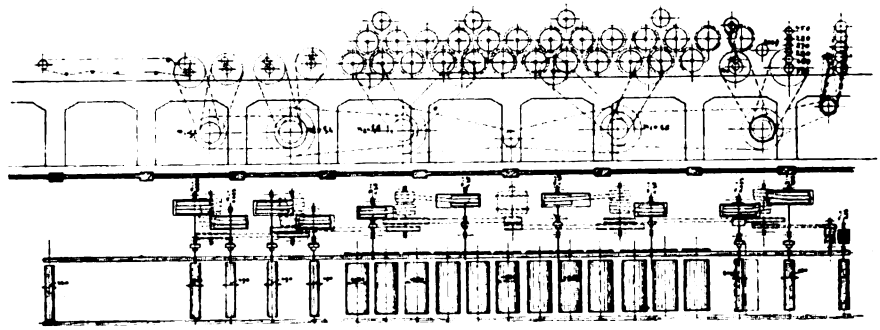


Fig. 27.

NB. Die vorstehend berechnete Maschine entspricht der von der Firma H. Füllner in Warmbrunn im Jahre 1911 zu Turin aufgestellten Ausstellungsmaschine, welche laut veröffentlichtem Plan mit einem Motor von 10÷50 PS ausgestattet ist.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von gemustertem Papier.

D. R. P. Nr. 295 565. Klasse 55f. Gruppe 4. Albrecht Blomberg in Charlottenburg und Dipl.-Ing. Hermann Blomberg in Duisburg-Ruhrort.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. Januar 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von gemustertem Papier, dadurch gekennzeichnet, daß auf das Papier Muster mit flüssigem, gefärbtem oder ungefärbtem Wachs aufgetragen werden, worauf das Papier angefeuchtet, in diesem Zustande geknüllt, hierauf leicht geglättet und, nachdem es mit Farbe bedruckt und getrocknet ist, zwischen Papierlagen heiß gebügelt wird.

Die zu verarbeitende Papierbahn *a* kommt von der Papierrolle A_1 und gelangt über eine Führungswalze zur Wachsdruckvorrichtung.

Die Wachsdruckvorrichtung besteht aus einer hohlen, mit weichem Tuch überzogenen Gußeisenwalze *B*. Ueber die Walze *B* und über eine Führungswalze *C* läuft ein Gummituch ohne Ende *b* und darüber das zu bedruckende Papier *a*. Die geheizten Druckwalzen h_1 und h_2 nehmen von den in den Wachsbehältern k_1 und k_2 rotierenden, ebenfalls geheizten Walzen das flüssige Wachs auf. Das auf dem erhabenen Muster der Druckwalzen h_1 und h_2 verbleibende Wachs wird auf das durch Drehung der Walze *B* vorüberbewegte Papier *a* aufgedruckt. Jede Walze h_1 h_2 druckt einen besonderen Bestandteil des Gesamtmusters. Die Zahl der Druckwalzen kann beliebig sein. Das warme flüssige Wachs dringt begierig in das Papier ein und erstarrt sofort.

Nach Verlassen der Wachsdruckvorrichtung wird das mit dem Wachsdruck versehene Papier zwecks Anfeuchtung zwischen zwei mit Filz überzogene Walzen *D* und *E* geführt, von denen die untere Walze *D* Wasser aus dem Wasserbehälter k_3 aufnimmt. Um einen bestimmten Feuchtigkeitsgrad des Papieres zu erzielen, wird je nach Beschaffenheit des Papieres (z. B. Saugfähigkeit) der Druck der Walzen *E* und *D* verstärkt oder verringert. Demzufolge müssen die Walzen *D* und *E* verstellbar zueinander eingebaut werden.

Im angefeuchteten Zustand wird das Papier nun in die Knüllvorrichtung *K* geführt. Durch das Knüllen entstehen in dem Wachs nach allen Richtungen regellos verlaufende Risse.

Nach dem Verlassen der Knüllvorrichtung *K* wird das Papier *a* wieder ausgebreitet, was durch die Walzen s_1 und s_2 geschieht. Es sind dies Holzwalzen, welche von der Mitte nach den Enden zu schraubengangförmig mit Haaren besetzt sind.

Nun läuft das Papier *a* über mehrere Führungswalzen, durch welche es, leicht geglättet, zur Farbwalze *F* mit der Preßwalze *G* gelangt. Die Farbe wird aus dem Farbbehälter k_4 entnommen. Beim Durchlaufen der Farbvorrichtung werden alle wachsfreien Stellen des Papieres gefärbt, auch dringt Farbe in die durch das Knüllen entstehenden Risse des Wachses ein. Die gewachsten Stellen bleiben von der Farbe unbeeinflußt.

Nach dem Färben läuft die Papierbahn *a* zum Trockner *T*, in welchem dem Papier die überschüssige Feuchtigkeit entzogen wird. Im Trockner *T*, welcher durch Scheidewände in einzelne miteinander in Verbindung stehende Kammern geteilt ist, läuft das Papier auf Führungswalzen auf und ab. Als Trockenmittel dient warme Luft, welche, durch den Ventila-

Digitized by Google

tor V eingeblasen, den Trockner auf dem ihr durch die Scheidewände vorgezeichneten Weg passiert.

Das getrocknete Papier a läuft nun zwischen zwei mitlaufenden, sich von den Rollen R_1 und Q_1 abrollenden Papierbahnen r und q in die Bügelmaschine. Letztere besteht aus zwei geheizten Metallwalzen P_1 und P_2. Das im bearbeiteten Papier befindliche Wachs zieht in die Papierbahnen r und q. Das entwachste und gebügelte und somit fertige Papier läuft auf eine Rolle A_2, während die Papierbahnen r und q sich auf die Wellen R_2 und Q_2 aufrollen.

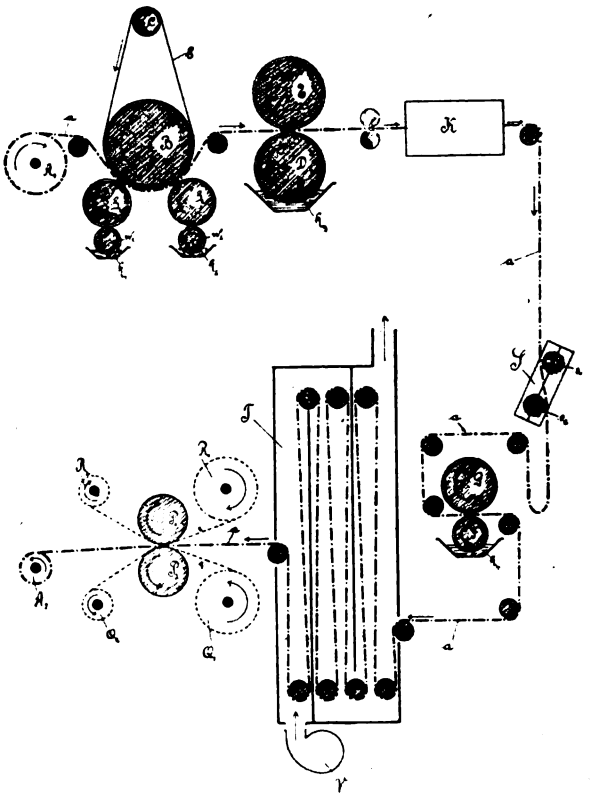
Als Papier für die Bearbeitung kommen in Betracht sämtliche Arten bezüglich Farbe und Qualität.

Als Wachs kommen in Betracht alle Arten, wie animalische Wachse (Wollwachs, Bienenwachs, Walrat, Insektenwachs), als auch vegetabilisches Wachs (Karnaubawachs) und Erdwachs (Ozokerit, Ceresin).

Als Ersatz für Wachse können mit Erfolg verwendet werden: Paraffin, Stearin, oder Mischungen derselben mit Wachs, mit oder ohne Zusatz von Kolophonium.

Mit Hilfe des Druckverfahrens wird einfarbiger und mehrfarbiger Buntdruck erzielt. Die Zahl der Farben richtet sich nach der Zahl der Wachswalzen, von denen jede Wachs von bestimmter Farbe aufträgt. Als Farbmittel für Wachs kommen fettlösliche Farben in Betracht.

Das Papier kann auch zuerst gefärbt oder mit Farbe bedruckt und darauffolgend erst dem Wachsdruck unterworfen werden.



Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 f, 16. W. 47 206. Albert Westlake, New York; Vertr.: W. Schwaebsch, Pat.-Anw., Stuttgart. Verschlußkörper für Flaschen, Gläser u. dgl. 29. 11. 15.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54 d, 6. 297 144. Wilhelm Pilz, Radebeul b. Dresden. Verfahren zum Aufkleben ungummierter, aus Feuchtigkeit durchlässigem Faserpapier hergestellter Papierstücke. 12. 2. 16. P. 34 589.

54 d, 6. 297 224. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Leimtupfvorrichtung für dickflüssigen Leim. 13. 3. 15. J. 17 258.

3. Löschungen.

(Infolge Nichtzahlung der Gebühren.)

54 b: 292 606.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55 d. 658 977. Fa. Christfried Petzoldt, Lengenfeld-Wolfspfütz, und Arthur Lux, Lengenfeld i. V. Trockenfilter für die Papierfabrikation, wobei als Kette oder Schuß Papiergarn verwendet wird. 8. 2. 17. P. 28 616.

Technische Auskünfte

Harzflecke im Siebe bei Anfertigung von Spinnpapieren.

Frage Nr. 954. Bei der Herstellung von Spinnpapier tritt der außerordentlich störende Uebelstand hervor, daß das Sieb der Papiermaschine stets schon wenige Tage nach dem Einziehen derart stark mit Harzflecken durchsetzt ist, daß das Papier voller heller Stellen ist, wodurch die Reißlänge empfindlich beeinflußt wird. Ist einem Fachgenossen ein Mittel bekannt, durch das der infolge stark harzhaltiger Zellulose hervorgerufene Uebelstand wirksam und erfolgreich bekämpft werden kann?

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bestandserhebung von Natron-(Sulfat-) Zellstoff, Natronzellstoff-Papier, Spinnpapier, Zellstoffgarn und Papiermischgarn, Arbeitsmaschinen für die Herstellung von Spinnpapier.

Durch die Bekanntmachung Nr. W. M. 312/10. 16. K. R. A. vom 20. November 1916 ist Bestandserhebung angeordnet von Natron-(Sulfat-)Zellstoff, ganz oder teilweise aus Natron-(Sulfat-)Zellstoff hergestelltem Papier in Vorräten über 1000 kg, Spinnpapier aus reinem Sulfitzellstoff, Papiergarn jeglicher Art, Zellstoffgarn und Papiermischgarnen in Vorräten über 250 kg, sowie von Arbeitsmaschinen, die Spinnpapier herstellen oder in Streifen schneiden und Papiergarn der oben bezeichneten Art herstellen. Die bei Beginn des ersten Tages eines jeden Monats vorhandenen meldepflichtigen Bestände sind bis zum 5. Tage des betreffenden Monats, und zwar nur auf amtlichen Vordrucken beim Webstoffmeldeamt der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstr. 10, anzumelden. Die Meldescheine sind bei der Vordruckverwaltung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung unter Angabe der Vordrucknummer Bst. 982 b anzufordern.

Zur Meldung sind alle in § 3 der genannten Bekanntmachung aufgeführten Personen verpflichtet. Von der Meldepflicht werden also nicht nur Hersteller und Verarbeiter, Groß- und Zwischenhändler, sondern auch Verbraucher (z. B. Warenhäuser, Glas- und Porzellanfabriken u. a.) betroffen, die in der Bekanntmachung angegebene Mindestmengen an Papier und Papiergarn zu Verpackungszwecken usw. besitzen. Ist die Zusammensetzung der betreffenden Papiersorten oder die Größenbezeichnung der Garne dem Meldepflichtigen nicht bekannt, so hat er bei dem Lieferer bezw. Hersteller der betreffenden Papier- oder Papiergarnsorten Rückfrage zu halten. Eine Einsendung von Mustern genügt nicht.

Abgabe aus der Bewirtschaftung der Privatwaldungen in dem der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost unterstehenden Gebiete Russlands.

Eine Verordnung des Oberbefehlshabers Ost, Nr. 496 — VII B 7711 — vom 7. Februar 1917, lautet:

§ 1. Die nach § 5 der Verordnung des Ob. Ost vom 3. April 1916, Befehls- und Verordnungsblatt Ziffer 156*), vorgenommenen handelsmäßigen Holzverkäufe unterliegen einer Abgabe von 10 v. H. des Bruttoerlöses, der vom Verkäufer an die Forstkasse des zuständigen Forstamtes zu zahlen ist. Von jedem handelsmäßigen Holzverkauf ist dem zuständigen Forstamt unter Angabe des Verkaufspreises innerhalb 8 Tagen nach dem Abschluß Anzeige zu erstatten.

Zur Anzeige verpflichtet ist außer dem Verkäufer und dem Käufer auch jeder, der am Zustandekommen des Verkaufs (z. B. als Vermittler) mitgewirkt hat oder der wirtschaftlich an dem Verkaufe beteiligt ist.

Ist die Anzeige von einer anzeigepflichtigen Person erstattet, so fällt die Verpflichtung der übrigen Mitbeteiligten fort.

§ 2. Von der Abgabe nach § 1 bleiben frei einmalige Verkäufe, welche die Summe von 6000 M. nicht überschreiten. Werden innerhalb eines Jahres vom 1. Oktober 1916 ab gerechnet, mehrere Verkäufe, die im ganzen die obengenannte Summe überschreiten, von demselben Verkäufer abgeschlossen, so sind sämtliche Verkäufe abgabepflichtig und als einheitliches Geschäft zu betrachten.

Die Abgabe wird nur einmal beim Verkauf aus erster Hand erhoben.

§ 3. In besonders zu begründenden Einzelfällen kann von Erhebung dieser Abgabe ganz oder teilweise abgesehen werden. Entscheidung darüber bleibt dem Oberbefehlshaber Ost vorbehalten.

§ 4. Diese Verordnung hat rückwirkende Kraft vom 1. Oktober 1916.

§ 5. Für die nach § 1 Satz 1 von dem Verkäufer zu zahlende Abgabe ist der Käufer und jeder sonst nach § 1 Satz 2 zur Anzeige Verpflichtete mitverhaftet.

§ 6. Zuwiderhandlungen gegen diese Verordnung werden mit Geldstrafe bis zu 30 000 M., in Worten „Dreißigtausend", bestraft.

(Befehls- und Verordnungsblatt des Oberbefehlshabers Ost, Nr. 69 vom 21. Februar 1917, S. 554.)

*) Danach unterliegen handelsmäßige Holzverkäufe der Genehmigung der Verwaltung nach vorheriger Anhörung der zuständigen Forstinspektion.

Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen der Papierindustrie.

Laut Rundschreibens des Reichskommissars für Aus- undEinfuhrbewilligung vom 22. Februar 1917 — R. K. Exp. 890 — ist Herr Generalsekretär Ditges auf seinen Wunsch von den Geschäften als Vertrauensmann und Leiter der Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen der Papierindustrie mit Wirkung vom 1. März 1917 ab entbunden und als Vertrauensmann und Leiter der Zentralstelle Herr Dr. von Stojentin, Generalsekretär des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, bestellt worden.

Die Geschäftsstelle der genannten Zentralstelle befindet sich vom 1. März 1917 ab in Berlin W 30, Bayerischer Platz 6 III.

Beschaffung von Papierholz für Zeitungsdruckpapier in Elsass-Lothringen.

Bekanntmachung vom 8. Februar 1917.

Nach einer Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 8. Februar 1917 können in Elsaß-Lothringen die Forsteigentümer des Landes mit mehr als 50 ha über 40 Jahre altem Tannen- und Fichtenholzbestande bis zu insgesamt 40 v. H. der nach § 2 Abs. 4 der Bekanntmachung über Beschaffung von Papierholz für Zeitungsdru kpapier vom 30. November 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 1305) auf Elsaß-Lothringen umgelegten Holzmengen herangezogen werden.

Das Ministerium für Elsaß-Lothringen wird ermächtigt, die erforderlichen Anordnungen zu treffen; insbesondere kann, wenn ein Forsteigentümer sich

Digitized by Google

weigert, die hiernach auf ihn entfallende Holzmenge zu liefern, bestimmt werden, daß das Eigentum an geeignetem geschlagenem Holze durch Anordnung der zuständigen Behörde an die Reichsstelle für Papierholz übertragen wird, oder daß geeignete Bestände in seiner Forst auf seine Kosten geschlagen werden und das Holz nach dem Abnahmeort auf seine Kosten herangeschafft wird.

Für dieses aus anderem Forsteigentume gelieferte Papierholz ist dem Eigentümer der Preis zu zahlen, den Elsaß-Lothringen nach § 4 der Bekanntmachung vom 30. November 1916 von der Reichsstelle für Papierholz erhält.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 25 vom 9. Februar 1917 S. 122.)

Erläuterung zu der Bekanntmachung betreffend das Reissen von Lumpen (Hadern).

Vom 25. Januar 1917.*)

Zur Vermeidung von Irrtümern wird darauf hingewiesen, daß von den Bestimmungen der Bekanntmachung Nr. W. IV. 3078/11. 16. K.R.A., betreffend das Reißen von Lumpen (Hadern), vom 25. Januar 1917 Lumpen aller Art und neue Stoffabfälle, die aus tierischen oder pflanzlichen Spinnstoffen oder deren Mischungen bestehen, betroffen sind. Auch für die nach dem 1. Mai aus dem Ausland (nicht aus dem Zollausland oder den besetzten Gebieten) eingeführten Lumpen ist eine Reißerlaubnis erforderlich. Bedingung hierfür ist der lückenlose Nachweis, daß die Lumpen tatsächlich aus dem Ausland eingeführt und schon im Besitze des Antragstellers sind. Anträge sind an das Kriegsamt, Kriegs-Rohstoff-Abteilung Sektion W. IV., Berlin SW. 48 (Verl. Hedemannstr. 9/10) zu richten.

*) Vergl. Heft 6, S. 71.

Der Verkehr in Zellulose, Holzstoff und Papier in Oesterreich-Ungarn.

Durch eine Verordnung des Handelsministeriums vom 14. Februar 1917 wird die Ministerialverordnung vom 23. Mai, betreffend die Herstellung und Lieferung von Erzeugnissen der Zellulose-, Holzstoff-, Pappen- und Papierindustrie, abgeändert. Die Verordnung hat folgenden Wortlaut:

Artikel I.

Der § 2 der Ministerialverordnung vom 23. Mai 1916 wird hiermit außer Kraft gesetzt. An dessen Stelle treten folgende Bestimmungen:

§ 2. Der Handelsminister kann aus Rücksichten des öffentlichen Interesses nach freiem Ermessen die Betriebsunternehmungen verpflichten, bestimmte Erzeugnisse der Zellulose-, Holzstoff-, Pappen- und Papierindustrie aus ihren Betrieben in der erforderlichen Menge zu liefern. Die gleiche Verpflichtung kann auch anderen Unternehmungen und Personen rücksichtlich ihrer Vorräte an den vorerwähnten Erzeugnissen auferlegt werden.

Die angemessene Schadloshaltung für die gemäß einer nach Absatz 1 auferlegten Verpflichtung zu liefernden Stoffe ist, wenn ein Uebereinkommen hierüber nicht zustande kommt, unter Zuziehung jener, für welche die Erzeugnisse beansprucht werden, und der zur Lieferung Verpflichteten vom Handelsminister nach fachmännischem Ermessen endgültig festzusetzen.

Sofern nicht ein anderes Uebereinkommen zustande kommt, ist vor der Uebergabe der Ware der Preis bar zu bezahlen oder die binnen 14 Tagen vom Tage der Uebergabe zu leistende Zahlung sicherzustellen.

In Fällen besonderer Dringlichkeit kann der Handelsminister anordnen, daß die Lieferung der angeforderten Erzeugnisse auch vor der Einleitung des Verfahrens über die Preisfestsetzung gegen Leistung einer gleichzeitig zu bestimmenden Sicherstellung zu erfolgen habe.

Artikel II.

Diese Verordnung tritt mit dem Tage ihrer Kundmachung in Kraft. Streitigkeiten, die vor diesem Tage bei den Gerichten bereits anhängig waren, sind nach den bisher geltenden Vorschriften zu Ende zu führen.

Gerichtlicher Schutz der deutschen Gläubiger in Italien.

Durch ein kürzlich ergangenes Urteil des Mailänder Tribunale Civile ist festgestellt worden, daß deutsche Firmen in Italien ihre italienischen Schuldner auf Zahlung der Verbindlichkeiten verklagen können.

Im vorliegenden Falle handelte es sich um die Klage einer in Italien tätigen Firma gegen einen ihrer italienischen Kunden, der die Bezahlung von Waren verweigerte, aber vom Richter zur Zahlung verurteilt wurde. Die Berufung des Verurteilten, mit der Begründung, daß die Klägerin einer feindlichen Macht angehöre, der man keine Zahlung leisten dürfe, wurde vom Tribunale Civile abgewiesen.

Die Vereine der norwegischen Papier- und Holzstoffindustrie.

Der fachliche Zusammenschluß der norwegischen Zellulosefabrikanten wählte in der Jahresversammlung zum Vorsteher Ingenieur Joh. Fr. Lied (von Vestfos Cellulosefabrik, Vestfossen), zum 2. Vorsteher Dir. Cäsar Bang. Der Verein norwegischer Papierfabrikanten wählte zum Vorsteher Dir. G. A. Svensen (von Drammen Paper Mills A.-S., Drammen), zum 2. Vorsteher Dir. F. W. Höy, Randsfjord. Im Verein der norwegischen Holzschliffabrikanten wurde Dir. Andreas Brecke (von A.-S. Tronstad Brug, Lier) zum Vorsteher und Dir. B. Gottschalk in Namot-Modum zum 2. Vorsteher gewählt. A.

Sulfitkohleherstellung in Skandinavien.

Ing. W. Strehlenert's Erfindung zur Gewinnung von Sulfitkohle aus Ablaugen der Zelluloseindustrie, wird außer in Greaker, wo die erste norwegische Fabrik gebaut wird, nun auch in Schweden ausgenutzt werden, wo Uddeholms Aktiebolag und Trävarubolaget Svartvik solche an ihren Sulfitstofffabriken anlegen werden, erstere zu Skoghall bei Karlstad, letztere zu Svartvik bei Sundsvall. Alle Maschinen und Apparate dazu wird die Maschinenfabrik A.-B. Karlstads Mekan. Verkstad in Karlstad liefern, auch für die norwegische Fabrik. In Kürze soll auch in Rußland und in Finland je eine solche Fabrik gebaut werden. A.

Anmeldung von Auslandsforderungen.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 23. Februar 1917 regelt die Anmeldung von Auslandsforderungen. Diese Verordnung ist im Reichs-Gesetzblatt Nr. 37 vom 28. Februar 1917 S. 183 abgedruckt und mit dem Tage der Verkündigung in Kraft getreten.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die Geschäftslage verharrt andauernd in schärfster Anspannung. All die oft erwähnten Umstände, die die Versorgung mit Ware erschweren, wirken ungemildert fort und lassen das Bestreben, diese Versorgung zu erreichen, trotz aller Hindernisse eifrig fortsetzen. Hiervon werden ziemlich gleichmäßig alle den Markt beherrschenden Stoffe betroffen. Es dürfte heute nur wenige Fabriken geben, die nicht weit über ihre Leistungsfähigkeit hinaus beschäftigt sind. Fabriken, deren Erzeugnisse durch den Krieg eine verminderte Nachfrage erfahren hatten, haben ihren Betrieb entsprechend umgestellt. Die Anregungen dazu sind von den Abnehmern ausgegangen und haben die Umstellung erleichtert. Aber all diese Bemühungen haben nicht ausgereicht, der Nachfrage zu genügen, und der Ausfall in der Erzeugung ist so namhaft, daß er sich empfindlich geltend macht. Da nun ein jeder bestrebt ist, seine Geschäfte wenigstens in dem gewohnten Umfang aufrecht zu erhalten und die Kriegszeit vielerlei neue Bedürfnisse gezeitigt hat, ist es erklärlich, daß das Suchen nach Waren sehr stark hervortritt. Den Fabrikanten begegnen jedoch so viel Schwierigkeiten und Hemmungen, daß an eine geordnete und vorauszuberechnende Produktion nicht zu denken ist. Nach Lage der Dinge ist auch nicht anzunehmen, daß in absehbarer Zeit eine Erleichterung eintreten könnte, es muß im Gegenteil damit gerechnet werden, daß die Widerstände, die sich einer geregelten Erzeugung entgegenstellen, sich noch vermehren. Und weil diese Erkenntnis allgemein verbreitet ist, nimmt das Ringen um Ware zu. Die nächste Folge dieser Verhältnisse tritt in der Preisgestaltung hervor. Diese zeigt unvermindert steigende Tendenz. Hieran scheint auch die Festsetzung von Höchstpreisen nichts zu ändern. Denn wo dies geschehen ist, haben diejenigen, die die Freiheit der Entscheidung behalten haben, vielfach die mit Höchstpreisen belegten Stoffe aufgegeben, weil sie dabei ihre Rechnung nicht mehr fanden. Ersatz für derartige Aufträge ist unter den gegenwärtigen Verhältnissen nicht schwer zu finden. Aber es zeigt sich, daß die hierdurch hervorgerufene Verminderung in der Erzeugung vielbegehrter Sorten ein schwer empfundenes Manko geschaffen hat. Dieses auszugleichen, werden vielfache Bemühungen angestellt, es muß aber zunächst angenommen werden, daß sie ohne Erfolg bleiben werden. Tritt ein Erfolg ein, so dürfte er zunächst dem neutralen Auslande zugute kommen. Damit ist nur ein Teil der Umstände berührt, die zur Versteifung der Marktlage beitragen. Jeder Fabrikant weiß ganz genau, welche weiteren Umstände darauf hinwirken. Und wenn er es noch nicht weiß, werden ihn die an ihn gelangenden Anträge darüber belehren. Alles weist darauf hin, daß fürs erste mit einer anhaltenden Nachfrage zu rechnen ist. Schon jetzt ist die Versorgung der dringendsten Bedürfnisse vielfach erschwert und diese Erschwerung muß noch zunehmen, je mehr die alten Vorräte zusammenschmelzen, ohne daß die Erzeugung in der Lage wäre, das Versäumte nachzuholen.

Hannover.

Ueber ganz Norddeutschland ist eine neue Kältewelle hereingebrochen, die mannigfache Störungen in der Papierindustrie im Gefolge hatte. Die Klagen über ungenügende Betriebswässer häufen sich, insonderheit aus dem Harzgebiet, wo zahlreiche kleinere Papierfabriken und die Holzschleifereien fast ausschließlich auf Ausnützung der Wasserkräfte angewiesen sind. Die Angebote in Holzstoff lassen überall eine unverkennbar große Zurückhaltung hervortreten; die Handelsschleifer sind ja auch ihrerseits noch im ungewissen über die Entwicklung des Papierholzmarktes, der zunächst wenigstens in der tollsten Hausstimmung sich befindet. Papierholzpreise von 26—28 M. bei 6, 8, ja selbst 10 und 12 M. Fuhrkosten je fm sind leider gar keine Seltenheit; diese Papierhölzer kommen schließlich frei Schleiferei 40 Mark das Festmeter. Das sind ungesunde Verhältnisse, und es ist verständlich, wenn unter solchen Umständen der Handelsschleifer alles unterläßt, was er geschäftlich nicht vollständig übersehen kann. Man fürchtet in den Kreisen der Handelsschleifer weitere und nicht unerhebliche Preissteigerungen auf dem Holzmarkte, denn es komm fortgesetzt zu wenig Holz zum Verstrich daß man noch gar nicht kalkulieren, ja nicht einma ungefähr wissen kann, wie sich die Preise für Holzstoff im Sommer/Herbst gestalten müssen. Das alles sind ernste Fragen, die natürlich auch den Papierhersteller mit einer gewissen Sorge erfüllen. Er hat bereits in den letzten Wochen feststellen müssen, daß die Holzstoffpreise ihre aufwärtsgerichtete Bewegung stramm und in neuester Zeit sogar mit einer größeren Lebhaftigkeit fortsetzen. Man kann schon jetzt gar keinen Holzstoff mehr bekommen, wenn man sich nicht entschließt, höhere Preise anzulegen. Die Preise für holzhaltige, maschinenglatte wie satinierte Papiere liegen zunächst fest und es ist völlig ausgeschlossen, daß man sie in dem gleichen Maßstabe in nächster Zeit erhöhen kann, um den Mehrforderungen der Handelsschleifer Rücksicht zu tragen. Wie infolgedessen dieser Kampf um die Preise ausgehen wird, läßt sich noch nicht sagen, für die Papierfabriken, die in der Hauptsache holzhaltige, maschinenglatte Zeitungsdruckpapiere herstellen, wird aber nichts anderes übrig bleiben, als beim Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken um eine Erhöhung der Lieferungspreise für das zweite Jahresviertel 1917 zu drängen, denn es ist doch ganz gewiß, daß noch weiteres Steigen der Preise für Holzstoff in den nächsten Monaten eintreten wird, zumal die Holzstoffhersteller bei den überaus kleinen Lägern, die sowohl bei ihnen wie bei den Papierfabriken vorhanden sind, die Verhältnisse für sich ausnützen können. Und zudem sind ihre Mehrforderungen leider nicht ganz unberechtigt, denn, wenn nicht dafür Sorge getragen wird, daß genügende Mengen Papierholz auf den Markt kommen und sowohl die Preise, wie namentlich die Abfuhrkosten sich in angemessenem Rahmen halten können, kann den Handelsschleifern daraus kein Vorwurf gemacht

Digitized by Google

werden, daß sie bestrebt sind, ihre Erzeugung mit dem in jetziger Zeit unbedingt notwendigen bürgerlichen Nutzen auf den Markt zu bringen. Ein Keil treibt in der jetzigen Zeit den anderen. Der Rohstoffmarkt ist jedenfalls nicht dazu angetan, Hoffnung aufkommen zu lassen, daß etwa ein Abbau in den Preisen für Papier, holzhaltige sowohl wie holzschliffreie, auf den aber die Verbraucher fortgesetzt hoffen, sich verwirklichen ließe.

Skandinavien.

Holzstoff: Die Preise sind unverändert für trockenen Holzschliff ca. 190 Kr. und für feuchten Holzschliff ca. 70 Kr. per 1000 kg netto fob schwedischem Ausfuhrhafen.

Zellstoff: Ein Rückgang der Preise für alle Qualitäten macht sich jetzt bemerkbar, nachdem der Export von Schweden infolge des U-Bootkrieges fast vollständig aufgehört hat. Ob der Preisrückgang einen größeren Umfang annehmen wird, läßt sich noch nicht beurteilen, da gleichzeitig die Zufuhren von Kohlen und Chemikalien nach Schweden behindert werden und die Herstellungskosten der Zellstoffe ständig steigen. Es erscheint nicht ausgeschlossen, daß in Schweden größere Produktionseinschränkungen vorgenommen werden müssen.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn. Wie der Geschäftsbericht für 1916 ausführt, waren Nachfrage und Absatz im abgelaufenen Jahre gut. Die Erzeugung an Papier ist nur wenig zurückgegangen, diejenige an Zellstoff ziemlich gleichgeblieben. Ihre Halbstoffanlagen und Vorräte an Rohstoffen kamen der Gesellschaft sehr zustatten. Der Gewinn aus dem ganzen Betriebe stellte sich einschließlich Vortrag von 33 245 M. (10 142 M.) auf 857 681 (516 127) Mark. Unkosten erforderten 124 363 (132 806) M., Zinsen 20 671 (30 926) M., Abschreibungen 162 350 (136 784) M. Aus dem verbleibenden Reingewinn von 550 297 (215 610) M. sollen, wie bereits gemeldet, 13 Prozent (i. V. 8 Prozent) Dividende mit 214 500 (132 000) M. verteilt werden. Für Erneuerungen, Kriegssteuer usw. werden 177 000 (2000) M., für Wohlfahrtseinrichtungen 71 000 (31 000) M. zurückgestellt, Tantiemen betragen 40 807 (17 366) M. Der Rest on 46 090 M. wird vorgetragen. Aus der Bilanz sind zu erwähnen: Effekten 232 393 (17 405) Mark, Debitoren 703 687 (702 281) M., Vorräte 780 501 (536 407) M., Kreditoren hatten 206 543 (159 476) M. zu fordern.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Schwan & Co., Kuvertfabrik. Die Gesellschafterin Witwe Ida Schwan ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Berlin - Schöneberg. Heinitz & Seckelson, Spitzenpapier. Prokuristin ist Doris Seckelson.

Berlin. Paul Beil & Co., Muster-, Geschäftsbücher- und Kartonnagenfabrik. Gesellschafter sind: Paul Beil, Kaufmann in Charlottenburg; Julius Rosenfeld, Kaufmann in Karlshorst. Prokurist ist Rudolf Fischer in Berlin-Friedenau.

Erla bei Schwarzenberg, Sa. Dem Fabrikdirektor der Firma Nestler & Breitfeld, G. m. b. H. in Erla bei Schwarzenberg, Diplomingenieur Max Lamla in Wittigsthal, ist derart Prokura erteilt worden, daß er die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten darf.

Leipzig. Wilh. Schurath, Kuvertfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Alfred Kurt Schurath in Leipzig.

Metz. J. Hurlin Nachf. Georges Forissier, Papier- und Schreibmaterial. Die Firma ist geändert in Georg Forissier.

Wangen im Allgäu. Das gesamte Anwesen der Papierfabrik Wangen ist durch Kauf an die Baumwollspinnerei Erlangen, A.-G. übergegangen. Die Ausbau- und Instandsetzungsarbeiten befinden sich bereits in vollem Gang.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Moelven, Norwegen. A.-S. Moelven Cellulosefabrik hat Anfang März aus Mangel an Schwefel, der weder aus England noch aus Amerika zu bekommen war, den Betrieb eingestellt. A.

Todesfälle.

Ehrentafel. Von den Angestellten der Firma Ignaz Spiro & Söhne, Böhmisch Krumauer Maschinenpapierfabriken, Krumau a. Moldau, sind bisher im Kriege gefallen, gestorben oder werden seit mehr als einem Jahre vermißt:

Johann Valerian Bauer, Feuchter, k. k. Lir. 29; gestorben am 31. Mai 1915 in russischer Gefangenschaft.

Josef Hossinger, Maurer, Tit.-Gefr. im k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 5. Mai 1915 in den Karpathen.

Severin Meisetschläger, Kalanderführer, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 15. September 1916.

Thomas Kindermann, Maurerpolier, k. k. Ldst.-I.-R. 6 (Große Silberne Medaille); gestorben am 28. Januar 1917.

Heinrich Resch, Sattler, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 27. Mai 1915 auf dem russischen Kriegsschauplatz.

Johann Wiltschko, Rollapparatführer, k. u. k. I.-R. 91; vermißt seit dem 19. September 1915.

Wenzel Opolzer, Packer, k. k. Ldst.-I.-R. 6; vermißt seit dem 9. Juni 1916 (Doberdo).

Franz Koch, Maurer, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 14. September 1916 an der Isonzofront.

Jakob Robitschko, Elektro-Kleinbahnführer, k. u. k. I.-R. 91; gestorben am 27. Oktober 1916 in Beretzko.

Karl Müller, Maurer, Gefr. im k. u. k. I.-R. 91; gestorben am 5. August 1916 in Budweis, nachdem er aus der serbischen Gefangenschaft befreit worden war.

Johann Essl, Kesselputzer, k. k. Lir. 29; vermißt seit 22. Juni 1915 (russischer Kriegsschauplatz).

Hermann Böhm, Rollapparatführer, k. u. k. I.-R. 91; vermißt seit dem 24. Oktober 1914 (serbischer Kriegsschauplatz).

August Migl, Holzschäler, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 21. November 1914 in der Schlacht an der Weichsel.

Matthias Januschka, Zimmermann, Korp. im k. k. Ldst.-I.-R. 29; gestorben am 8. Februar 1917.

Josef Reidinger, Bleicherei-Arbeiter, k. u. k. G.-Art. 22; gefallen in der Bukowina am 28. November 1916.

Albert Jarosch, Holzschleiferei-Arbeiter, Zugf. im k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 8. April 1915 am serb. Kriegsschauplatz.

Johann Wagner, Holzschleiferei-Arbeiter, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 2. März 1915 in den Karpathen.

Digitized by Google

Wenzel Schwarz, Verlader, k. k. Lir. 29; gefallen bei einem Nachtgefechte am Berge Kakowska vom 3. bis 4. Mai 1915.
Josef Protiwa, Papiermaschinengehilfe, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 14. Aug. 1916 bei Zagora.
Josef Mugrauer, Querschneider, k. u. k. I.-R. 91; am 23. Februar 1915 in den Karpathen gefallen.
Josef Mathis, Sägewerkarbeiter, k. u. k. I.-R. 91; am 21. Juni 1915 in Galizien verwundet und starb am 23. Juni 1915 in Glima b. Lemberg.
Franz Leuchtenmüller, Papiersaalmeister, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 24. September 1915 zwischen Miating und Koroban.
Stefan Kulhanek, Maschinengehilfe P. M. I., k. u. k. I.-R. 75, Telefon-Abt.; gefallen am russ. Kriegsschauplatz am 4. Nov. 1915 in Cebrov.
Ludwig Urban, Schlosser, k. u. k. I.-R. 91; geriet in serb. Gefangenschaft; letzte Nachricht vom 17. Dezember 1914 aus Nisch, vermißt.
Alois Kollaczek, Querschneidemaschinenarbeiter, k. u. k. Lir. 29; gefallen in der Schlacht an der Weichsel in der zweiten Hälfte November 1914.
Josef Jani, Feuchter, k. u. k. I.-R. 91; fiel am 17. Mai 1915.
Josef Erben, Schlosser, Gefr. im k. k. Ldst.-M.-Baon 17, 4. Komp.; vermißt seit 9. Mai 1915.
Johann Hammerlindl, Packer, k. u. k. I.-R. 91; am 7. September 1915 in Nikolsk Ussurijsky in russ. Gefangenschaft gestorben.
Karl Goldfinger, Sägewerkarbeiter, k. k. Lir. 29; wurde am 28. August 1914 verwundet, seither vermißt.
Franz Skorunka, Schlosser, k. k. Lir. 29; vermißt seit 30. August 1914.
Alois Kuzel, Holzbearbeitungshackmaschine, k. u. k. I.-R. 11, Telefon-Abt.; gefallen am 25. Januar 1916 auf dem italienischen Kriegsschauplatz.
Johann Berger, Rollapparatführer, k. u. k. I.-R. 91; vermißt seit 21. Juni 1915.

(Fortsetzung folgt.)

Von den Mitarbeitern der Freiburger Papierfabrik zu Weißenborn starben im Jahre 1916 den Heldentod fürs Vaterland:

Albert Griesbach, Kesselheizer, am 18. Juli 1916 im Westen.
Arthur Paul Herklotz, Hofarbeiter, am 21. Juli 1916 im Westen.
Emil Richard Götze, Kollerganggehilfe, am 30. Juli 1916 im Westen.
Hermann Fleischer, Kalanderführer, am 30. Juli 1916 im Westen.
Paul Kaden, Klebemaschinengehilfe, am 30. Juli 1916 im Westen.
Kurt Paul Müller, Papierschneider, am 1. September 1916 im Westen.
Otto Leipner, Zuträger, am 19. Dezember 1916 in Mazedonien.

Kleine Mitteilungen

Gläubiger-Schutz. Die Rückwirkungen des Krieges haben die geldliche Lage zahlreicher Kreditnehmer schwer beeinflußt. Mit der Länge des Krieges muß sich dieser Zustand naturgemäß zunehmend verschlimmern. Maßnahmen zum Schutze der Gläubiger unter gerechter Würdigung der Lage des Schuldners sind daher eine Kriegsnotwendigkeit. Diesem aus weiten Kreisen geäußerten Bedürfnis entsprechend, ist in Leipzig die Gründung des „Gläubiger-Schutzverbandes für Industrie, Handel und Gewerbe e. V.", Sitz Leipzig, erfolgt. Der Verband ist kein Erwerbsunternehmen, sondern eine gemeinnützige Einrichtung unter der Leitung erfahrener Männer aus Industrie, Handel und Gewerbe. Den geschäftsführenden Verwaltungsrat bilden die Herren Generaldirektor Mattar, Justizrat Dr. Leo, Hofrat und Konsul Kürsten, Bankdirektor Anders und Stadtverordneter Günther; den Vorstand Direktor und Stadtverordneter Hennig, Dr. Müller und Dr. Stein. Außer einigen Fachverbänden ist bereits eine stattliche Anzahl von Einzelfirmen dem neuen Verbande beigetreten. Ist es doch für

Verfahren,

langfaserigen Holzstoff auf leichte Weise herzustellen und dadurch an Zellulose zu sparen. —

Näheres unter Zeichen **P. F. 6108** durch die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Papiergewebe
sowie
Papier-Segeltuch
sucht jedes Quantum
und erbittet Offerte
ALBERT KLOTH, Jutesäcke- u. Deckenfabrik
Cöln-Ehrenfeld.

Bedeutende Fachzeitung
sucht dauernde Geschäftsverbindung
mit leistungsfähiger Papierfabrik.
Jetziger Papierlieferant hat vier Jahrzehnte für diese Zeitung angefertigt. Drogisten-Zeitung, Leipzig, Albertstraße 56.

Bewerbungen
um gut bezahlte Stellungen,
in dieser Zeitschrift veröffentlicht, führen schnell zum Erfolge.

Suche
Cumaronharz
springhart, zäh, flüssig
Johann Dommermuth
Chemische Fabrik
Berlin-Treptow, Kiefholzstraße 383–85.

Digitized by Google

jeden einzelnen Gläubiger meist außerordentlich schwer, bei Zahlungsschwierigkeiten des Schuldners den richtigen Weg zu wählen. Deshalb empfiehlt sich der Anschluß an eine Körperschaft, der auf diesem Gebiete alle Erfahrungen und Einflüsse zu Gebote stehen. Diesen Erfordernissen entspricht der neue Verband. Er wird sich insbesondere auch der Aufgabe widmen, dem neuen Gesetz über den außergerichtlichen Zwangsvergleich bei unter Geschäftsaufsicht stehenden Firmen zur Durchführung zu verhelfen. — Alle erwünschten Auskünfte erteilt die Geschäftsstelle in Leipzig, Salomonstraße 1, Fernsprecher 435 und 19 185.

Jubiläum. Der Werkmeister der Ofenbacher Graupappefabrik Brüder Moser in Kirchberg am Wechsel, N.-Österr., Herr Wenzel Stursa, feierte das Jubiläum 42jähriger ununterbrochener Tätigkeit; er wurde aus diesem Anlaß mit der Medaille für 40jährige treue Dienste ausgezeichnet.

Stiftung. Eine Stiftung von 20 000 M. hat der Pappenfabrikbesitzer Guido Junghans, Burgmühle-Gleisberg, dem Infanterie-Regiment Nr. 134 in Plauen zukommen lassen. Diese Stiftung ist errichtet zum Gedächtnis an den Sohn des Stifters, Oberleutnant Kurt Junghans, der im Herbst 1912 in der Freiberger Gegend mit dem Flugzeug tödlich abstürzte. Die Zinsen des Kapitals sollen zur Hälfte den Offizieren, zur anderen Hälfte den Unteroffizieren des Regiments zufließen.

Auszeichnung für treue Arbeit. Die in der Hasseroder Papierfabrik beschäftigten Arbeiter Ernst Ersold, Emil Friese und Hermann Naake haben von der Königlichen Amtshauptmannschaft Pirna erteilte Ehrenurkunden für über 25jährige, ununterbrochene, treue Dienste erhalten.

Auszeichnung für treue Dienste. Dem Werkführer der Papierfabrik „Aupamühl" in Bausnitz bei Trautenau, Alois B. Gottwald, wurde die von der Reichenberger Handels- und Gewerbekammer für langjährige treue Mitarbeit gestiftete Medaille in Bronze verliehen.

Papierservietten und einseitig glattes Sulfitpapier
25 gr m², in großen Mengen
zu kaufen gesucht.
Angebote an
Ernst Fr. Eschricht, Strömsnäsbruk
Rikstel. 25.

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF ZELLULOSE
Hamburg Mönckebergstr. 9 — **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

30 000 kg Blanc fixe
hat abzugeben
A. Haufe, Leipzig, Kronprinzstr. 80.

Hilfs-Verein
für die deutsche Papierindustrie.
Unterstützungs-Kasse.
Sterbe-Kasse.
Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 45. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.
Der Vorstand des Hilfs-Vereins:
Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.
Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

Zu verkaufen einige 1000 Ster
Papierholz
auf süddeutschen Bahnhöfen lagernd.
Offerten unter Chiffre **Z. 1179 Q. an Haasenstein & Vogler, Akt.-Ges., Karlsruhe.**

Papier- und Textilabfälle,
bereits maschinell zerkleinert, mehrere hundert Zentner laufend abzugeben.
:: Preisangebote erbeten an ::
Luftschiffbau Zeppelin G. m. b. H.
Staaken bei Spandau.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion der »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr 140–142.

Digitized by Google

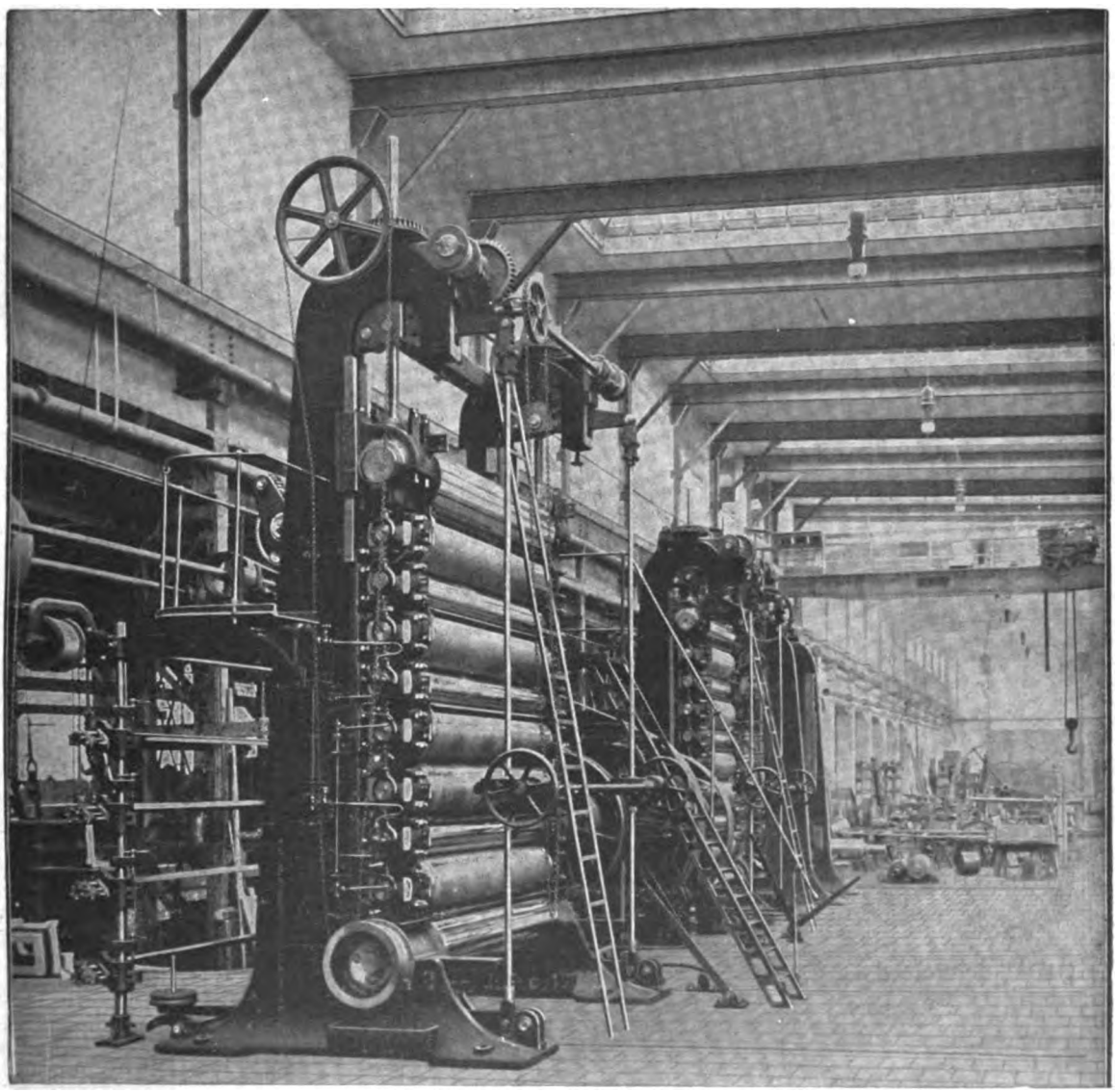
GENERAL LIBRARY
SEP 8 1920
UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft II. Berlin, 16. März 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel“

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger sche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (Jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 16. März 1917** **Heft 11**

Inhalt:

Seite		Seite	
127—131	Der Kraftverbrauch von Holländern		stoff- und Papierindustrie in Oesterreich — Kriegs-Hanf-G. m. b. H. — Nesselbau-G. m. b. H. — Betriebseinstellungen der norwegischen Papier- und Zelluloseindustrie — Einschränkung der Papierfabrikation in Dänemark — Verbot der Anwendung von Waldholz für Papierstoff in Norwegen
132—133	Patent-Umschau	135—136	Marktberichte: Chemikalien-Bericht – Schlesien – Westfalen
133—135	Wirtschaftlicher Teil: Höchstpreise für Spinnpapier und Papiergarne — Nutzholzabfuhr — Anwendung und Auslegung eines Ausfuhrverbots in Schweden — Die Einschränkung des Papierverbrauches in Ungarn Errichtung einer Papierverteilungsstelle in Oesterreich-Ungarn — Herstellung und Lieferung von Erzeugnissen der Holz-	136—139	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Der Kraftverbrauch von Holländern.

Vom k. k. techn. Rat und Professor H. Schulte in Wien.

a) Von Misch- und Bleichholländern.

Beansprucht ein Holländer 20 Pferdekräfte, so kosteten dieselben in Oesterreich-Ungarn vor dem Kriege durchschnittlich bei der Benützung von Wasserkraft 1200 Kr. per anno, bei der Benützung von Dampfkraft dagegen, je nach dem Stand der Kohlenpreise, 3000 bis 4200 Kr. jährlich. Nachdem in Papierfabriken eine Anzahl von Holländern vorhanden sind, ist es wichtig, deren Betriebskosten ausfindig zu machen.

Wieviel Kilogramm lufttrockenen Stoff dieser oder jener Holländer enthält, weiß jeder Werkführer, befragt man ihn jedoch über dessen Kraftverbrauch, so bleibt er häufig die Antwort schuldig. Solches ist erklärlich, da sich in Fällen, wo der Antrieb der Holländer durch Elektromotoren stattfindet, deren Kraftverbrauch wohl ermitteln läßt, in anderen jedoch kaum. Bescheid mit der Berechnung des Kraftverbrauches von Holländern wissen meine Hörer am k. k. Technologischen Gewerbemuseum, da ich seit 19 Jahren darüber dozierte. Etwas später befaßte sich Professor E. Kirchner mit dieser Sache und veröffentlichte darüber im „Wochenblatt für Papierfabrikation" eine interessante Abhandlung. Uebereinstimmend mit mir unterschied derselbe die zum Mahlen des Stoffes erforderliche Kraftleistung von derjenigen, welche zur Hervorbringung der Stoffzirkulation nötig ist, auch waren die von ihm diesbezüglich aufgestellten Formeln theoretisch richtig, für die Praxis jedoch zu umständlich.

Die Stoffzirkulation in der Holländerwanne bzw. der Kraftverbrauch von Misch- und Bleichholländern, setzt sich bekanntlich wie folgt zusammen: Ein Teil der Kraft wird durch das Aufschlagen der an den Walzen befindlichen Messer oder Schaufeln auf den Stoff absorbiert, ein zweiter durch das Ausschleudern des von der Walze erfaßten Stoffes, ein dritter durch die zwischen den Messern oder Schaufeln und dem Stoffe entstehende Reibung, ein vierter durch die Reibung, welcher die Stirnseiten der Walze ausgesetzt sind, ein fünfter durch die Reibung der Holländerwelle in den Lagern.

Digitized by Google

Vorstehend bezeichnete Kraftbeanspruchungen einzeln zu bestimmen, ist wohl theoretisch durchführbar, nicht aber praktisch. Abgesehen davon erscheint es zweckmäßig, diese in eine Formel zusammenzufassen. Letztere lautet:

$$E = \frac{G \times v^2}{2g \times 75} \times C.$$

Hierbei bezeichnet E die Anzahl der Pferdekräfte, G die Anzahl der von der Holländerwalze pro Sekunde ausgeworfenen Liter Stoff, v die Umfangsgeschwindigkeit der Walze bzw. den Weg, welchen dieselbe in einer Sekunde zurücklegt, g die Beschleunigung der Schwere, welche, in Ziffern ausgedrückt, 9,8 beträgt; C ist ein Koëffizient, der die theoretische Leistung in die effektive überträgt und aus einer Zahl besteht, deren Größe von der Dichtigkeit des Stoffes abhängt. Dieselbe beziffert sich, wenn der Stoff einen Trockengehalt von 4½ bis 5 Proz. besitzt, auf 5.

Wie aus der Formel hervorgeht, steigt der Kraftverbrauch für die Stoffzirkulation in proportionalem Verhältnisse zu der, von der Holländerwalze ausgeworfenen Stoffmenge, jedoch in quadratischem Verhältnisse zur Umfanggeschwindigkeit der Walze.

Hat z. B. eine Holländerwalze die Umfangsgeschwindigkeit von 6 m, die andere eine solche von 3 m, so steht — vorausgesetzt, daß der Stoffauswurf von beiden gleich groß ist — deren Kraftverbrauch zueinander in dem Verhältnis wie 36 : 9, oder wie 4 : 1. — Es ist daher vorteilhaft, den Stoffauswurf möglichst groß zu gestalten, die Walzengeschwindigkeit dagegen möglichst zu beschränken.

Die Umfangsgeschwindigkeit der Walze läßt sich leicht finden, wenn man hierzu die Formel benützt:

$$v = \frac{n \cdot d \cdot 3{,}14}{60},$$

worin v die Umfangsgeschwindigkeit der Walze bezeichnet und d den Durchmesser derselben in Metern. Macht z. B. die Walze 100 Umdrehungen in einer Minute, und beträgt der Durchmesser derselben 1,2 m, so ist

$$v = \frac{100 \cdot 1{,}2 \cdot 3{,}14}{60} = 6{,}28 \text{ m}.$$

Noch handelt es sich um die Ermittlung von G. — Den von der Walze ausgeschleuderten Stoff aufzufangen und zu messen, geht nicht an, was also tun? Man nimmt die Uhr in die Hand, wirft dicht hinter der Holländerhaube ein Stückchen Papier in die Mitte des austretendes Stoffes, beobachtet, wieviel Sekunden dasselbe braucht, um vor die Messer oder Schaufeln der Walze zu gelangen, mißt den von ihm zurückgelegten Weg und ermittelt die im Holländer befindliche Stoffmenge. Beträgt letztere 3000 Liter, die Sekundenzahl 200, so ist die von der Walze in 1 Sekunde ausgeworfene Stoffmenge 3000 : 200 = 15 Liter. Genau stimmt dies nicht, weil der am Boden der Holländerwanne zirkulierende Stoff sich langsamer bewegt, wie der auf der Oberfläche, doch wird diesem Umstande durch die Bewertung von C Rechnung getragen.

Mit Hilfe vorstehend gegebener Erläuterungen dürfte der Praktiker folgende Aufgaben leicht lösen können.

Aufgabe I.

Eine Ganzzeug-Holländerwalze schleudert in 1 Sekunde 30 Liter Stoff aus, die Umfangsgeschwindigkeit beträgt 7 m. Wie groß ist der Kraftverbrauch für die Stoffzirkulation?

$$E = \frac{G \times v^2}{2g \times 75} \times C = \frac{30 \times 7 \times 7 \times 5}{2 \times 9{,}8 \times 75} = 5 \text{ PS}.$$

Aufgabe II.

Die mit Schaufeln versehene Walze eines Bleich- oder Mischholländers hat eine Umfangsgeschwindigkeit von 3,5 m und wirft pro Sekunde 60 Liter Stoff aus; wieviel Pferdekräfte braucht dieselbe?

$$E = \frac{G \times v^2}{2g \times 75} \times C = \frac{60 \times 3{,}5 \times 3{,}5}{2 \times 9{,}8 \times 75} \times 5 = 2{,}5 \text{ PS}.$$

Vorstehenden Berechnungen nach ist der Kraftverbrauch des Misch- bzw. Bleichholländers, trotz dessen doppelt so rascher Stoffzirkulation, um die Hälfte kleiner wie die des Ganzzeugholländers, hauptsächlich wegen der geringeren Umfangsgeschwindigkeit der Walze, vorausgesetzt, daß die Stoffdichte C in beiden Fällen gleich groß ist. Wäre die Umfangsgeschwindigkeit ebenso groß wie die der Ganzzeugholländerwalze, so würde sie 10 Pferdekräfte beanspruchen.

Obwohl es sich empfiehlt, die Walzengeschwindigkeit möglichst zu beschränken, so läßt sich dies doch unter ein gewisses Maß herunter nicht tun. Bei Ganzzeugholländern sollte v nicht unter 6 m herabgehen, damit deren Mahlleistung nicht sonderlich beeinträchtigt wird; bei Misch- und Bleichholländern nicht weniger als 2 m betragen. Sind deren Walzen mit Schaufeln versehen, so ist, da der Stoff Zeit hat, in diese einzudringen, der Stoffauswurf ein verhältnismäßig großer. Bei Ganzzeugholländern geschieht dies wegen ihrer hohen Walzengeschwindigkeit jedoch nicht, gewöhnlich sind die zwischen den Messern vorhandenen Zwischenräume nur zu $^1/_3$ bis zu $^1/_4$ ihrer Höhe mit Stoff gefüllt, der übrige Teil enthält Luft.

Den geringsten Kraftverbrauch beanspruchen die mit außergewöhnlich hohen Schaufeln ausgerüsteten Bleichholländer, deren Umfangsgeschwindigkeit 1,5 m beträgt, doch tritt bei diesen der Uebelstand ein, daß der

Digitized by Google

aufgefangene Stoff von den Schaufeln herabrollt und sich verspinnt. Dadurch bilden sich Knoten, welche im Ganzzeugholländer auseinandergeschlagen werden müssen und die Zeit des Mahlens um 15 bis 20 Minuten verlängern. Geschieht dies nicht, so bleiben dieselben in den Knotenfängern der Papiermaschine zurück und vermehren den Stoffverlust unnötig.

Findet die Stoffzirkulation mittels Rotationspumpen statt, so gilt für deren Kaftvermittlung die gleiche Formel wie die für Holländerwalzen.

Naturgemäß begegnen die Messer und Schaufeln der Walze, wie auch die Pumpenflügel, in einem dünnflüssigen Stoffbrei geringeren Widerständen, als in einem dickflüssigen, es richtet sich demnach die Bewertung von C nach der Dichte des Stoffes. Wie hoch sich C beziffert, wenn letztere weniger als 4½ Proz. und mehr als 5 Proz. beträgt, konnte der Verfasser bisher nicht feststellen, auch ließ sich dies während der Kriegszeit nicht tun.

Was die Geschwindigkeit der Stoffbewegung in der Holländerwanne anbetrifft, so genügt erfahrungsmässig eine solche von 6 m pro Minute vollkommen, wird dieselbe überschritten, so findet Kraftvergeudung statt und diese kostet Geld.

b) Von Mahlholländern.

Bei diesen zerfällt der Kraftverbrauch in zwei Teile, der eine davon bezieht sich auf die Hervorbringung der Stoffzirkulation in der Holländerwanne, der andere auf das Mahlen des Stoffes.

Die Formel hierfür lautet:

$$E = \frac{G \cdot v^2}{2_g \cdot 75} \cdot C + \frac{v \cdot f \cdot P}{75}.$$

Ueber den ersten Teil derselben wurde bereits ausführlich berichtet, der zweite Teil

$$G = \frac{v \cdot f \cdot P}{75}$$

ist die sogenannte Reibungsformel, welche auch zur Ermittlung des Kraftbedarfes von von Défibreurs, Raffineur, Kollergängen, Kalandern, Transmission und dergleichen dient. Hierbei bezeichnet G die Anzahl der Pferdestärken, v die Umfangsgeschwindigkeit der Holländerwalze in Metern, f den Reibungskoëffizienten, welcher in vorliegendem Falle 0,1 ist und P den von der Holländerwalze auf die Grundwerke ausgeübten Druck.

Es steht demnach die zum Mahlen des Stoffes erforderliche mechanische Leistung in proportionalem Verhältnis zur Umfangsgeschwindigkeit der Holländerwalze, der zwischen den Walzen und Grundwerkmessern, Walzenmessern und dem Stoffe stattfindenden Reibung und dem Gewichte, mit welchem die Holländerwalze auf den Grundwerken lastet.

Hierzu wird bemerkt, daß v durch die Zahl 7 begrenzt ist, da durch eine Erhöhung derselben der Stoffauswurf stark abnimmt und der Kraftaufwand für die Stoffzirkulation unnötig erhöht wird. Nachdem f jeweilig konstant bleibt, läßt sich eine beschleunigte Stoffmahlung nur durch Ausnützung des Walzen-

Zeichnet die sechste Kriegsanleihe!

Die Kriegsopfer für alle Völker abzukürzen, hat Kaiserliche Großmut angeregt.

Nun die Friedenshand verschmäht ist, sei das deutsche Volk aufgerufen, den verblendeten Feinden mit neuem Kraftbeweis zu offenbaren, daß deutsche Wirtschaftsstärke, deutscher Opferwille unzerbrechlich sind und bleiben.

Deutschlands heldenhafte Söhne und Waffenbrüder halten unerschütterlich die Wacht. An ihrer Tapferkeit wird der frevelhafte Vernichtungswille unserer Feinde zerschellen. Deren Hoffen auf ein Müdewerden daheim aber muß jetzt durch die neue Kriegsanleihe vernichtet werden.

Fest und sicher ruhen unsere Kriegsanleihen auf dem ehernen Grunde des deutschen Volksvermögens und Einkommens, auf der deutschen Wirtschafts- und Gestaltungskraft, dem deutschen Fleiß, dem Geist von Heer, Flotte und Heimat, nicht zuletzt auf der von unseren Truppen erkämpften Kriegslage.

Was das deutsche Volk bisher in kraftbewußter Darbietung der Kriegsgelder vollbrachte, war eine Großtat von weltgeschichtlich strahlender Höhe.

Und wieder wird einträchtig und wetteifernd Stadt und Land, Arm und Reich, Groß und Klein Geld zu Geld und damit Kraft zu Kraft fügen — zum neuen wuchtigen Schlag.

Unbeschränkter Einsatz aller Waffen draußen,
aller Geldgewalt im Innern.

Machtvoll und hoffnungsfroh der Entscheidung entgegen!

Digitized by Google

druckes P bewerkstelligen. Letzterer entspricht jedoch keineswegs dem Gewichte der Holländerwalze nebst Welle, weil erstere durch das Eintauchen in die Stoffmasse nahezu 25 Proz. ihres Eigengewichtes verliert, auch richtet sich dessen Druck nach der Beschaffenheit des zu verarbeitenden Fasermatrials.

Handelt es sich um die Zubereitung eines mürben, bzw. stark holzstoffhaltigen Stoffes, so kommt, da die Fasern desselben nur wenig oder gar nicht verkürzt zu werden brauchen, der Quetschprozeß zur Geltung, zu dessen Hervorbringung es eines geringen Walzendruckes bedarf. Bei der Verarbeitung von mittelfesten, aus beiläufig 50 Prozent Zellulose und 50 Prozent Holzstoff oder Strohstoff zusammengesetzten Stoffen, tritt neben dem Quetschprozeß der zur Verkürzung der Fasern erforderliche Schneidprozeß ein, bei welchem die Holländerwalze mit einem großen Teil ihres Gewichtes auf den Grundwerken lastet. Das gleiche ist in erhöhtem Maße der Fall bei der Verarbeitung von festen Faserstoffen, wie Hadernhalbzeugen und Zellulose. Den geringsten Kraftbedarf beansprucht das gegen Ende der Stoffmahlung stattfindende Knotenschlagen, auf Null sinkt derselbe während der Eintragung und Entleerung des Stoffes.

Die Hauptrolle bei der Stoffmahlung spielt der Quetschprozeß, durch welchen die Fasern in Fibrillen zerlegt werden und der schmierige Stoff entsteht. Ausnahmen davon finden nur dann statt, wenn es sich um die Anfertigung von starken Papiersorten oder von Löschpapieren handelt, hierzu bedarf es nämlich eines röschen Stoffes, den der Schneidprozeß liefert.

Wie sich aus vorstehendem ergibt, variiert der Kraftverbrauch bei der Stoffmahlung gewaltig und steigt von Null auf ein Maximum. Letzteres läßt sich durch Ermittlung des von der Walze auf die Grundwerke ausgeübten Druckes finden, wenn man vom Gewichte der Walze 25 Prozent in Abzug bringt.

Beispiel: Beträgt die Umfangsgeschwindigkeit der Walze 7 m, das Gewicht derselben 2000 kg, so beläuft sich der auf die Stoffmahlung verwendete Maximal-Kraftverbrauch nach der Formel

$$E = \frac{v \cdot f \cdot P}{75} \text{ auf } \frac{7 \cdot 0{,}1 \cdot 1500}{75} = 14 \text{ PS}$$

Hierzu gesellt sich natürlich der auf die Stoffzirkulation verwendete Kraftbedarf, zu dessen Ermittlung die Formel

$$E = \frac{G \cdot v^2}{2g \cdot 75} \cdot C$$

dient. Annähernd bestimmen läßt sich somit der in Rechnung zu ziehende Maximal-Kraftverbrauch auf folgende Weise:

Beispiel: Bei einem Ganzzeug-Holländer beträgt die Walzengeschwindigkeit 7 m, der von ihr auf die Grundwerke ausgeübte Druck 1500 kg, das ausgeschleuderte Stoffquantum 25 Liter pro Sekunde, und der für die Stoffdichte geltende Koëffizient 6. Wie hoch stellt sich der Maximal-Kraftverbrauch?

$$E = \frac{G \cdot v^2}{2g \cdot 75} \cdot C + \frac{v \cdot f \cdot P}{75} = \frac{25 \cdot 49 \cdot 6}{2 \cdot 9{,}8 \cdot 75} + \frac{7 \cdot 0{,}1 \cdot 1500}{75} = 5 + 14 = 19 \text{ PS} —$$

Wie bereits früher bemerkt, hängt der Kraftbedarf von Ganzzeugholländern von der Beschaffenheit des zu verarbeitenden Fasermaterials ab, auch kommt die maximale Kraftbeanspruchung nur bei der Anwendung des Schneidprozesses in Betracht. Nachdem dieser jedoch nur teilweise oder gar nicht erforderlich ist und die zum Betriebe einer Papiermaschine dienenden Holländer nicht auf einmal, sondern nacheinander eingetragen werden, bedarf es der Feststellung des mittleren Kraftverbrauches. In Anbetracht dessen, daß derselbe klein, mittelgroß oder groß sein kann, hält es schwer, diese verwickelte Aufgabe zu lösen; zwar könnte man den vorhandenen gordischen Knoten zerhauen und das arithmetische Mittel aus Null und dem Maximal-Kraftverbrauch in Rechnung ziehen, doch ist damit nicht geholfen.

Bei dem Umstande, daß die Holländerwalze jeweilig mit einem kleinen oder großen Teil ihres Gewichtes auf den Grundwerken liegt, läßt sich der von ihr jeweilig ausgeübte Druck leicht feststellen, wenn die Entlastung der Walze durch mit Hebeln beschwerte Gewichte geschieht. Fehlt diese Vorrichtung, so kann man zu einem anderen Mittel greifen. Wie der Verfasser während seiner langjährigen Praxis ausfindig machte, bedarf es eines Walzendruckes von beiläufig 0,45 kg per cm² Grundwerkfläche für starkes Mahlen, für mittelstarkes eines solchen von beiläufig 0,3 kg und für leichtes Mahlen von beiläufig 0,15 kg per cm² Grundwerkfläche. Besitzt der Holländer daher ein Grundwerk von 100 cm Länge und 20 cm Breite, so beläuft sich der für starkes Mahlen erforderliche Druck auf 900 kg, für mittelstarkes Mahlen auf 600 kg und für schwaches Mahlen auf 300 kg.

Wenngleich sich hiernach die Mahlleistung durch Benützung großer Grundwerkflächen erhöhen läßt, sind dem doch Grenzen gesetzt. Praktischen Erfahrungen nach sollte man nämlich nicht mehr als zwei Grundwerke verwenden und jedes davon nicht breiter als 20 cm machen.

Die Höhe des mittleren Kraftverbrauches richtet sich bei allen Mahlholländern nach der Größe der Grundwerkfläche, der Beschaffenheit des zu verarbeitenden Fasermaterials und nach der Zeit, welche auf die Stoffzubereitung verwendet wird. Die Anleitung zur Fest-

Digitized by Google

stellung des jeweilig erforderlichen mittleren Kraftbedarfes ist in nachstehendem enthalten.

Berechnung des mittleren Kraftverbrauchs.

Gesetzt den Fall, die Walzengeschwindigkeit eines Holländers betrage 7 m, das ausgeworfene Stoffquantum 30 Liter pro Sekunde, die Stoffdichte 4½—5 Proz., die Grundwerkfläche 4000 cm², so ist der mittlere Kraftverbrauch:

I. Bei der Verarbeitung von festen Faserstoffen folgender:

Wurde auf das Eintragen, Entleeren und Knotenschlagen eine halbe Stunde verwendet, auf leichtes Mahlen eine Stunde, auf mittelstarkes zwei Stunden und auf starkes Mahlen vier Stunden, so beläuft sich die zur Hervorbringung der Stoffzirkulation benötigte Kraftleistung nach der Formel

$$E = \frac{G \cdot v^2}{2_g \cdot 75} \cdot C \text{ auf } \frac{30 \cdot 49}{2 \cdot 9{,}8 \cdot 75} = 5 \text{ PS.}$$

Dagegen beträgt der zur Stoffmahlung erforderliche Kraftaufwand. nach der Formel

$$E = \frac{v \cdot f \cdot P}{75}$$

bei leichtem Mahlen $\frac{7 \cdot 0{,}1 \cdot 600}{75} = 5{,}6$ PS

„ mittelstark. „ $\frac{7 \cdot 0{,}1 \cdot 1200}{75} = 11{,}2$ PS

„ starkem „ $\frac{7 \cdot 0{,}1 \cdot 1800}{75} = 16{,}8$ PS

Es sind demnach erforderlich:

zum Eintragen, Entleeren nebst Knotenschlagen	½ Std.	à 5	= 2,5	PS-Std.
zum leichten Mahlen	1 „	à 10,6	= 10,6	„
zum mittelstarken Mahlen	2 „	à 16,2	= 32,4	„
zum starken Mahlen	4 „	à 21,8	= 87,2	„
zusammen in	7½ Std.		132,7	PS-Std.

durchschnittlich $\frac{132{,}7}{7{,}5} = 17{,}7$ **PS**

II. Bei der Verarbeitung von mittelfesten Faserstoffen:

zum Eintragen, Entleeren nebst Knotenschlagen	½ Std.	à 5	= 2,5	PS-Std.
zum leichten Mahlen	1 „	à 10,6	= 10,6	„
zum mittelstarken Mahlen	3½ „	à 16,2	= 56,7	„
zusammen in	5 Std.		69,8	PS-Std.

durchschnittlich $\frac{69{,}8}{5} = 13{,}9$ **PS**

III. Bei der Verarbeitung von mürben Faserstoffen:

zum Eintragen, Entleeren nebst Knotenschlagen	½ Std.	à 5	= 2,5	PS-Std.
zum leichten Mahlen	2½ „	à 10,6	= 26,6	„
zusammen in	3 Std.		29	PS-Std.

durchschnittlich $\frac{29}{3} = 9{,}7$ **PS.**

Anmerkung: Derartige Kraftermittlungen fanden bei Holländern, welche bei einer Stoffdichte von 4½—5 Prozent Ganzstoffe für 50, 100 und 150 kg Papier lieferten, häufig statt und haben sich annähernd richtig erwiesen, ob dies bei größeren Holländern auch zutrifft, bleibt dahingestellt. Maßgebend sind übrigens stets die Zahlenwerte von c und f, welche sich nach der Dichte des Stoffes richten.

Wie sich aus vorstehender Berechnung ergibt, steht der Kraftverbrauch von I, II und III im Verhältnis von 17,7 : 13,9 und 9,7, ebenso verhält es sich mit den für den maschinellen Betrieb erforderlichen Kosten. Weiter stellt sich heraus, daß bei I 28 Prozent des Kraftverbrauches auf die Stoffzirkulation entfallen, bei II 36 Prozent und bei III 52 Prozent. Nachdem letztere lediglich Mittel zum Zwecke der Stoffmahlung ist und die Nutzleistung der Holländer schädlich beeinflußt, erscheint es geraten, die Stoffgeschwindigkeit in der Holländerwanne nach Tunlichkeit zu beschränken. Erfahrungsgemäß genügt bei Ganzzeugholländern eine solche von 6 m pro Minute vollkommen, wird diese erhöht, so findet Kraftvergeudung statt.

Was die Qualität des produzierten Ganzstoffes anbetrifft, so hängt diese weniger von der Mahldauer ab, als von der Beschaffenheit der Faserstoffe, der Geschicklichkeit des Holländerführers und der Beschaffenheit der Walzen und Grundwerkmesser; erfahrungsgemäß eignet sich für erstere harter Stahl oder Phosphorbronze am besten, für letztere weicher Stahl oder Messing.

Wer keine Kriegsanleihe zeichnet, hilft unsern Feinden.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Einrichtung zum Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen.

D. R. P. Nr. 295 971. Klasse 55e. Gruppe 7.
Siemens-Schuckert Werke G. m. b. H.
in Siemensstadt bei Berlin.
Zusatz zum Patent 283 884.
Patentiert im Deutschen Reiche
vom 30. November 1915 ab.
Längste Dauer: 19. Dezember 1928.

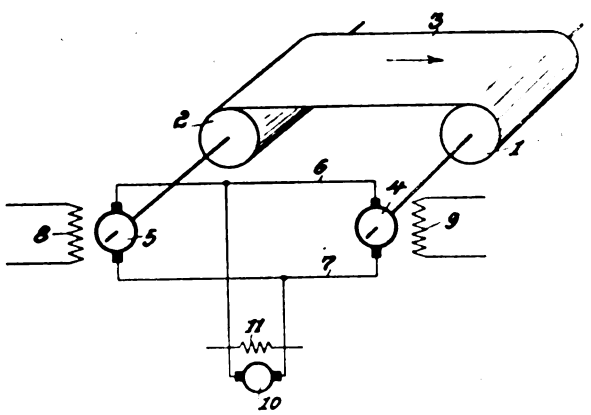
Patent-Anspruch:

Einrichtung zum Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen nach Patent 283 884, bei denen die aufwickelnde und die abwickelnde Walze je mit einer elektrischen Maschine gekuppelt sind, dadurch gekennzeichnet, daß die eine Maschine unmittelbar auf die andere Maschine elektrisch zurückarbeitet, und daß gleichzeitig die zum Betriebe erforderliche Energie von einer besonderen regelbaren elektrischen Energiequelle dem Maschinenstromkreis zugeführt wird.

Bei der Einrichtung nach Patent 283 884 sind die auf- und abwickelnden Walzen der Rollmaschine für Papier- und Stoffbahnen mit je einer elektrischen Maschine verbunden, von denen die eine als Motor Energie aus einem Netz aufnimmt, während die andere als Generator auf das Netz zurückarbeitet und den zum richtigen Wickeln erforderlichen mechanischen Zug in der gewickelten Bahn erzeugt.

Die Erfindung betrifft eine Verbesserung der Einrichtung nach diesem Patent und bezweckt in erster Linie Erhöhung der Regelbarkeit des Antriebes, indem die unmittelbare Verbindung der mit den Walzen gekuppelten Maschinen mit einem allgemeinen Energieverteilungsnetz vermieden wird. Zu diesem Zwecke

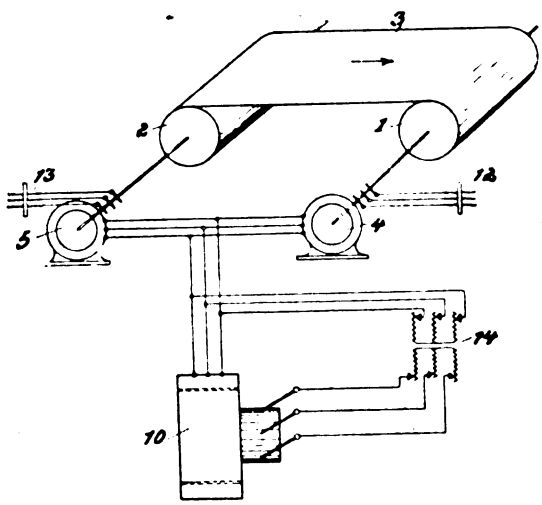
Fig. 1.



arbeitet die elektrische Energie zurückgebende Walzenmaschine unmittelbar auf die elektrische Energie entnehmende Walzenmaschine zurück, und die Deckung der Verluste erfolgt von außen durch eine besondere, für sich regelbare Maschine, die sehr klein wird, da ihre Größe nur der Verlustleistung, nicht aber der elektrischen Leistung der mit den Walzen gekuppelten Maschinen zu entsprechen braucht. Es können sowohl Gleichstrom- wie auch ein- oder mehrphasige Wechselstromsysteme für die Regeleinrichtung verwendet werden. In den Figuren sind ein Gleichstrom und ein mehrphasiges Wechselstromsystem als Beilpiel der Erfindung angegeben.

Fig. 1 zeigt eine Gleichltromschaltung. 1 ist die aufwickelnde Walze der Rollmaschine, 2 die abwickelnde Walze und 3 die zu wickelnde Bahn. 4 und

Fig. 2.



5 sind die Anker der beiden mit den Walzen 1 und 2 gekuppelten Gleichstromdynamomaschinen, 6 und 7 die Verbindungsleitungen der Anker, 8 und 9 die Erregerwicklungen der Maschine. 10 ist eine Leonardsteuerdynamo, deren Anker unmittelbar an die Leitungen 6 und 7 angeschlossen ist, 11 die Erregerwicklung der Leonarddynamo.

Die Spannung der Leonarddynamo wird in an sich bekannter Weise durch Regeln ihrer Feldstärke geändert. Dadurch ergibt sich die Umlaufzahl der mit den Walzen 1 und 2 verbundenen elektrischen Maschinen. Sind diese Dynamos ebenfalls fremderregt, so kann durch Aenderung dieser Erregung der zwischen beiden fließende Strom und damit das Drehmoment eingestellt werden, welches jede Maschine auf die zugehörige Walze ausübt. Die Einstellung erfolgt beispielsweise so, dass die Maschine 5 an die Maschine 4 elektrische Energie zurückgibt. Die Walze 2 wird also mechanisch abgebremst, so daß auf die Stoffbahn 3 beim Wickeln ein bestimmter, der Bewegung entgegengesetzter mechanischer Zug ausgeübt wird. Die Zugspannung in der Stoffbahn läßt sich verstärken, wenn entweder die Erregung der Maschine 4 verringert oder die der Maschine 4 verstärkt wird. Die Veränderung der Erregung zur Einstellung der Zugkraft in an sich bekannter Weise kann entweder von Hand oder selbsttätig erfolgen, z. B. durch Relais oder mit den Mitteln, die im Patent 283 884 angegeben. Auch durch Einschalten von Widerstand in die Leitungen 6, 7 zwischen

Digitized by Google

beiden Maschinen kann die Zugkraft verändert werden, doch sind bei einer solchen Widerstandsregelung zusätzliche Energieverluste nicht zu vermeiden.

Die Wickelgeschwindigkeit kann durch gleichzeitige Feldänderung der Maschinen 4 und 5, in einfachster Weise aber durch Regelung der Spannung der Leonarddynamo 10 eingestellt werden. Der Antrieb dieser Maschine erfolgt zweckmäßig mit gleichbleibender Geschwindigkeit und kann in beliebiger Weise erfolgen, z. B. durch einen mit ihr gekuppelten, in der Figur aber nicht angegebenen Elektromotor. Die Maschinen 4 und 5 können statt fremderregt auch selbsterregend sein und statt Nebenschlußwicklungen Hauptstrowicklungen besitzen. Auch können sie mit gemischter Wicklung versehen werden, ebenso wie die Leonarddynamo 10. An Stelle der Leonarddynamo können auch beliebige andere regelbare Stromquellen, z. B. Gleichstromnetze mit Zusatzdynamos in Zu- und Gegenschaltung, Akkumulatorenbatterien mit Regelung durch Zellenzu- und -abschaltung, verwendet werden.

Fig. 2 zeigt als zweites Beispiel für den Antrieb ein Wechselstromsystem, und zwar ein Drehstromsystem. Die Bezeichnungen entsprechen denen der Fig. 1. Die mit den Walzen 1 und 2 gekuppelten Maschinen 4 und 5 sind asynchrone Drehfeldmotoren, die entweder Kurzschlußanker haben oder, wie in der Figur gezeichnet, Schleifringanker, die mit den Anlaß- und Regelwiderständen 12 und 13 verbunden sind. Der Generator 10 ist ein Drehfeldinduktionsgenerator mit dem Regeltransformator 14. Es kann beispielsweise Periodenzahl und Spannung dieses Generators beliebig eingestellt werden. Durch diese Einstellung werden Feldstärke und Zugkraft der Maschinen 4 und 5 geregelt und nötigenfalls unter Zuhilfenahme der Regelwiderstände 12 und 13 die gewünschte Geschwindigkeit des Walzenantriebes und die in der Stoffbahn 3 herrschende Zugkraft eingestellt. Das Zusammenarbeiten der beiden Wechselstrommotoren 4 und 5 mit dem Generator 10 kann auch über Umformer erfolgen, die gegebenenfalls regelbar ausgebildet werden können zur Verbesserung der Regelfähigkeit des Systems. Statt der gezeichneten Motoren können andere Arten von Wechselstrommotoren verwendet werden, z. B. solche, die durch Bürstenverschiebung geregelt werden.

Ist 10 ein gewöhnlicher Wechselstromgenerator mit gleichstromerregtem Magnetfeld, so kann seine Periodenzahl in an sich bekannter Weise durch Aenderung der Umlaufzahl geregelt werden und seine Feldstärke durch Aenderung der Gleichstromerregung. Wie auch die Regelung erfolgt, stets kann sie von Hand oder selbsttätig geschehen. Auch können in beliebiger Weise die einzelnen Regelungsarten und die einzelnen Regelungsmöglichkeiten miteinander vereinigt werden. Hierbei können Zugkraft und Geschwindigkeit des Antriebes nach beliebigen Gesetzen in Abhängigkeit von dem Wickelvorgang oder sonstwie beliebig geregelt werden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54a, 5. S. 45 606. Sächsische Cartonnagen-Maschinen-A.-G., Dresden. Verfahren zur Herstellung von Pappschachteln mit Halseinsatz oder Innenring. 2. 8. 16.

55d, 1. H. 69 002. Anton Joseph Haug, Nashua, V. St. A.; Vertr.: K. Hallbauer und Dipl.-Ing. A. Bohr, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Sortierer oder Knotenfänger für die Papierfabrikation. 20. 9. 15.

55e, 3. G. 43 755. Jean Goebel, Darmstadt, Griesheimer Weg 57. Vorrichtung zum Anfeuchten von sich aufwickelnden Papierbahnen mit Hilfe einer Bürstenwalze. 25. 2. 16.

55e, 5. St. 19 982. Dr. Otto C. Strecker, Darmstadt, Olbrichweg 6. Vorrichtung zum gleichmäßigen Vorwärtsbewegen der Stoffbahnen von Stoffbahnlagen in Querschneidern. 2. 7. 14.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben

55b, 1. 297 324. Dr. Otto Röhm, Darmstadt, Weiterstädter Straße 42. Verfahren zur Behandlung von Zellulose für feine, insbesondere photographische Papiere. 14. 11. 15. R. 42 569.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 290 068. **55c:** 281 287.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54e, 659 226. Friedrich Kirschner, Remscheid, Elberfelder Straße 11. Tränkeimer aus Papierstoff. 9. 2. 17. K. 69 555.

55e, 659 216. C. G. Haubold jr. G. m. b. H., Chemnitz. Feuchtvorrichtung für geschnittene Bänder an Papier-Rollenschneidmaschinen. 21. 10. 16. H. 72 583.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54a. 596 721. Firma Chn. Mansfeld, Leipzig. Rillvorrichtung usw. 23. 2. 14. M. 50 053. 29. 1. 17.

54d. 596 168. Firma Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Vorrichtung zum Auftragen von Klebstoff usw. 21. 2. 14. J. 15 122. 23. 1. 17.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Höchstpreise für Spinnpapier und Papiergarne.

W. III. 4700/12. 16, KRA. vom 20. 2. 1917.

Für Spinnpapiere aller Art, sowie für einfache, gezwirnte oder geschnürte — mit anderen Faserstoffen nicht vermischte — Papiergarne sind Höchstpreise festgesetzt worden.

Die Höchstpreise für Spinnpapier verstehen sich auf Grund eines Feuchtigkeitsgehalts des Papiers von 6 bis 8 Prozent des absoluten Trockengewichts

Digitized by Google

einschließlich Hülsen und Verpackung in Packpapier, ab Fabrik oder Lagerstelle des Verkäufers, netto Kasse mit einem Ziel von 14 Tagen ab Versand.

Die Höchstpreise für Papiergarn verstehen sich für Kreuzspulaufmachung auf Grund eines Feuchtigkeitgehalts des Garnes von 15 Prozent des absoluten Trockengewichts einschließlich Spulen und ausschließlich des Gewichtes der Verpackung, ab Fabrik oder Lagerstelle des Verkäufers, netto Kasse mit einem Ziel von 14 Tagen ab Versand.

Bei Stundung des Kaufpreises dürfen bis 2 Prozent über Reichsbankdiskont berechnet werden.

Zunächst sind für Spinnpapier sowie für Papiergarn Grundpreise für 1 Kilogramm festgelegt. Diese bewegen sich bei Spinnpapier je nach Gewicht eines Quadratmeters und Gehalt an Natron- (Sulfat-) Zellstoff zwischen 0,75 M. und 2,25 M. Zuschläge dürfen für Schneiden in Spinnrollen und bei Mitverwendung von gebleichtem Zellstoff, Abschläge bei Mitverwendung von holzhaltigen Abfällen, Holzschliff oder Füllstoff berechnet werden. Maßgebend bei der Berechnung der Grundpreise für Papiergarn ist das Gewicht des erwendeten Papiers und der Durchmesser des Garnes. Zuschläge dürfen berechnet werden für Bündel-, Knäuel-, Zweileasaufmachung, für Garn auf Kopsspulen, für Zwirnen und Schnüren, sowie Imprägnieren, Lüstrieren, Polieren, Bleichen, Flechten, Schneiden auf Länge. Bei Verwendung eines Papiers, das unter Mitverwendung von holzhaltigen Abfällen, Holzschliff oder Füllstoff erzeugt ist, ermäßigen sich die Grundpreise entsprechend.

Nutzholzabfuhr.

H I. 1318/2. 17. KRA.

Es sind erneut Maßnahmen getroffen worden, zu erwirken, daß neben den bisher holzfahrenden Gespannen allgemein landwirtschaftliche Gespanne bis zur Frühjahrsbestellung für Nutzholzabfuhr tätig sind.

Anwendung und Auslegung eines Ausfuhrverbots in Schweden.

Nach einem Rundschreiben des Auskunftsbureaus der Generalzolldirektion vom 22. Januar 1917 hat in verschiedenen genannten Fällen die Ausfuhr von Waren in Jutesäcken oder in anderen Umschließungen aus Jutegeweben von den Zollstellen nicht zugelassen werden können. Darunter befinden sich:

Tonerde, schwefelsaure (in größeren Mengen), in Säcken.

Papiermasse in Umschließungen aus Jutegeweben.

(Svensk Export.)

Die Einschränkung des Papierverbrauches in Ungarn.

Das Amtsblatt veröffentlicht eine Regierungsverordnung über die Einschränkung des Gebrauches des Zeitungspapiers.

Demnach dürfen von Sonntag 9 Uhr abends bis Montag 9 Uhr früh Zeitungen überhaupt nicht erscheinen mit Ausnahme jener Blätter, die im Februar 1917 wöchentlich einmal, und zwar Montag, erschienen sind. Von Sonntag 12 Uhr nachts bis Montag 12 Uhr mittags, dürfen jene Blätter, die täglich einmal erscheinen, bloß jene, die täglich zweimal erscheinen, zwei Ausgaben veranstalten.

Während der Dauer dieser Verordnung dürfen keine neuen periodischen Blätter erscheinen, welche auf Zeitungspapier gedruckt werden. Der Umfang der Blätter kann je nach Pränumerierungsgebühr der Blätter an Wochentagen zwischen 4 und 16 und an Sonntagen zwischen 8 und 28 Seiten variieren. Der durch den Wegfall einer Nummer der Blätter eingetretene Einkommenausfall der technischen Arbeiter der Blätter ist vom Unternehmer zu ersetzen.

Die Verordnung tritt am 11. März in Kraft. Sie erstreckt sich nicht auf Kroatien und Slawonien, ebenso nicht auf die Amtsblätter staatlicher Institute und Behörden.

Errichtung einer Papierverteilungsstelle in Oesterreich-Ungarn.

Im Handelsministerium haben in den letzten Tagen unter Zuziehung von Vertretern der Presse und der Papierfabriken Verhandlungen stattgefunden, welche darauf hinzielen, den Papierbedarf für die österreichische und ungarische Presse für die nächste Zeit sicherzustellen. Den in erster Linie durch die Transportkrise hervorgerufenen Schwierigkeiten in der Erzeugung von Zeitungsdruckpapier soll dadurch begegnet werden, daß im Verordnungswege eine allgemeine Reduktion des Umfanges der Zeitungen angeordnet wird und daß die gleichmäßige Zuteilung von Druckpapier an alle Zeitungen durch eine zu schaffende Verteilungsstelle vorgenommen wird. Die Einschränkung wird vorläufig nur für den Monat März gelten.

Herstellung und Lieferung von Erzeugnissen der Holzstoff- und Papierindustrie in Oesterreich.

In dem Reichsgesetzblatt sowie in der „Wiener Zeitung" ist eine vom 10. Februar datierte, im Einvernehmen mit den beteiligten Ministern erlassene Verordnung des Handelsministers enthalten. Die Ministerialverordnung vom 23. Mai 1916, betreffend Herstellung und Lieferung von Erzeugnissen der Zellulose-, Holzstoff-, Pappen- und Papierindustrie, wird abgeändert.

Es heißt dort: auf Grund der kaiserlichen Verordnung vom 10. Oktober 1914 wird verordnet wie folgt:

Artikel I.

Der § 2 der Ministerialverordnung vom 23. Mai 1916 wird hiermit außer Kraft gesetzt. An dessen Stelle treten folgende Bestimmungen:

§ 2. Der Handelsminister kann aus Rücksichten des öffentlichen Interesses nach freiem Ermessen die Betriebsunternehmungen verpflichten, bestimmte Erzeugnisse der Zellulose-, Holzstoff-, Pappen- und Papierindustrie aus ihren Betrieben in der erforderlichen Menge zu liefern. Die gleiche Verpflichtung kann auch andern Unternehmungen und Personen rücksichtlich ihrer Vorräte an den vorerwähnten Erzeugnissen auferlegt werden. Die angemessene Schadloshaltung für die gemäß einer nach Absatz 1 auferlegten Verpflichtung zu liefernden Stoffe ist, wenn ein Uebereinkommen hierüber nicht zustande kommt, unter Zuziehung jener, für welche die Erzeugnisse beansprucht werden, und der zur Lieferung Verpflichteten vom Handelsminister nach fachmännischem Ermessen endgültig festzusetzen. Sofern nicht ein anderes Uebereinkommen zustande kommt, ist vor der Uebergabe der Ware der Preis bar zu bezahlen oder die binnen 14 Tagen vom Tage der Uebergabe zu leistende Zahlung sicherzustellen. In Fällen besonderer Dringlichkeit kann der Handelsminister anordnen, daß die Lieferung der angeforderten Erzeugnisse auch vor der Einleitung des Verfahrens über die Preisfestsetzung gegen Leistung einer gleichzeitig zu bestimmenden Sicherstellung zu erfolgen habe.

Artikel II.

Diese Verordnung tritt mit dem Tag ihrer Kundmachung in Kraft.

Streitigkeiten, die vor diesem Tage bei den Gerichten bereits anhängig waren, sind nach den bisher geltenden Vorschriften zu Ende zu führen.

Digitized by Google

Kriegs-Hanf-G. m. b. H.

Für die Bewirtschaftung des Hanfes und der Hanferzeugnisse ist eine Kriegs-Hanf-G. m. b. H. gegründet worden. Die Geschäftsräume befinden sich in Berlin NW. 23, Siegmundshof 1. Die bisher auf Veranlassung des Kriegsministeriums vom Verband deutscher Hanfindustrieller G. m. b. H. geführten Geschäfte sind auf die neue Gesellschaft übergegangen.

Nesselbau-G. m. b. H.

Am 24. Februar ist eine Nesselbau-Gesellschaft m. b. H. als Kriegsgesellschaft gegründet worden. Gegenstand des Unternehmens ist der Anbau von Brennesseln auf eigenem Gelände, sowie die Förderung und Unterstützung des Anbaues auf fremdem Grund und Boden. Die gesamte Ernte wird während des Krieges an die Nesselfaser-Verwertungs-Gesellschaft abgeliefert.

Betriebseinstellungen der norwegischen Papier- und Zelluloseindustrie.

Im Drammenbezirk hatte bis 21. Februar nur Mjöndalens Cellulosefabrik den Betrieb eingestellt, die übrigen Zellulosefabriken haben noch Kohlen für einen Monat. Von den Papierfabriken in Drammen ruhen Holmen und Strömsö wegen schlechter Marktlage, Brager aus Kohlennot; die übrigen arbeiten zum Teil mit Einschränkungen und kündigten den Arbeitern. In der Umgegend sind die Papierfabriken Phönix und Vestfos außer Betrieb. Bamle Cellulosefabrik kündigte den 140 Arbeitern zum 4. März. In und bei Skien sind die Holzschleifereien von Kohlenmangel unberührt, setzten aber wegen der Kälte und niedrigen Wasserstandes eine Regulierung von 60 Prozent fest. A.

Einschränkung der Papierfabrikation in Dänemark.

Mit Rücksicht auf den verhältnismäßig bedeutenden Kohlenverbrauch der Papierindustie, da zur Herstellung von jedem Kilo Papier ungefähr 1 Kilo Kohle erforderlich ist, will der Papierausschuß der außerordentlichen Kommission des dänischen Staates bei den sehr knappen Kohlenvorräten im Lande nach Verhandlung mit dem Papierring eine Einschränkung, namentlich in Zeitungspapier, vornehmen lassen. A.

Verbot der Anwendung von Waldholz für Papierstoff in Norwegen.

Eine Verordnung vom 9. Februar in Norwegen verbietet die Anwendung von Waldholz (Skogsved) für Herstellung von Holzschliff oder Zellulose. Das Proviantierungsdepartement wird den Tag des Inkrafttretens festsetzen, bestimmt auch, was unter „Waldholz" zu verstehen ist, und kann Ausnahmen zulassen. A.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Die Schwefelwerke und Raffinerien Siziliens leiden schon fast alle unter großer Kohlen- und Arbeiternot, erhöhten Lasten usw. Gefördert kann eigentlich da nur noch werden, wo Wasserbetrieb vorhanden ist. Was noch, meist bahnseitig, nach Italien, Frankreich und der Schweiz geht, ist jetzt wohl so ziemlich der Hauptabsatz. Die Frachten neutraler Dampfer, wenn solche die Fahrt wagen, sind sehr hoch und werden geheim gehalten, so daß man nur noch die Sätze schätzen kann und eine Berechnung fast durchweg ausgeschlossen ist.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	24.95
» » » » IIIa » » »	24.75
» » » » IIIa ous » »	24 55
» » » » IIIa buona » »	24.45
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	27.85
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	28.75
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.10
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	29.45
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	29.75
» Floristella halbraff. gem. » » » »	28.35
» Rohschwefel gem. » » » »	27.55

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 11.95 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	18.10
» gemahlen » 5/8 »	19.10
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.90
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.75
» » » » » I	8.25
» » » » » II	7.75
» » » » » III	7.25
» » » » » IV	6.75
» » » » » V	6.25
» » » » » VI	5.75
» » weitere Nuancen 5.65 bis zu	5.15
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	18.75
» 35/37 % » Weichholz »	19.25
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.45
» Natron, » » »	69.45
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.55
» » gemahlen » »	9.15
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.65
» » » » gut	7.15
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.55
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	32.50
» » 60/62 % » » »	30.50

Es gibt nichts Sichereres, als die deutsche Kriegsanleihe.

Digitized by Google

Basis: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Schlesien.

Die im Februar ausgesprochenen Befürchtungen haben sich glücklicherweise nicht erfüllt, vielmehr herrscht seit mehreren Wochen in der Papierbranche eifrige Nachfrage nach fast allen Papiersorten. Leider hat die strenge Kälte die Produktion weiter erheblich verringert, besonders Holzstoff war hierdurch knapp geworden. Die Gebirgswasserläufe sind sehr zurückgegangen und einige Schleifereien sind ganz eingefroren. Zeitungsdruckpapier wird meist sehr eilig angefordert, doch konnte der Eile nicht immer Rechnung getragen werden, da durch Holzstoffmangel usw. die Fabrikation und Ablieferung stark beeinträchtigt war.

In der Schrenzpapierfabrikation, in der es geraume Zeit sehr still war, trat in letzter Zeit eine sehr rege Nachfrage ein. Auch die Preise konnten soweit anziehen, daß ein kleiner Verdienst herausgeholt werden konnte. In diesem Artikel kamen in letzter Zeit wieder einmal langfristige Aufträge zustande. Auch die Nachfrage nach den übrigen Papiersorten ist überaus rege, und fast alle Fabriken im Hirschberger Tal sind bis August reichlich mit Aufträgen versehen.

An technischen Gebrauchsartikeln ist bisher kein Mangel zu verzeichnen; es haben sich einzelne Ersatzstoffe als sehr brauchbar erwiesen und dürften auch nach dem Kriege beibehalten werden.

Der Holzmarkt hat sich ebenfalls etwas mehr belebt und fanden in letzter Zeit wie auch jetzt noch genügend Holzfällungen statt, was wohl auf die günstigen Abtransporte zurückzuführen ist. Die Pappenfabriken sind gegenwärtig gut beschäftigt, die Preise konnten sich mit geringen Ausnahmen halten. Rohstoffe sind reichlich vorhanden und wird speziell Altpapier reichlich angeboten.

Westfalen.

Die letzten Wochen haben die Auftragsbestände bei allen Fabriken ganz bedeutend vermehrt. Die kalten Tage, die infolge der reichlichen Schneefälle die bekannten Transportschwierigkeiten verschärft haben, brachten ungewöhnlich reichliche Bestellungen in Papieren aller Art. Nach wie vor stehen jedoch maschinenglatte holzhaltige Papiere im Vordergrunde. Die Zuteilung seitens des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken für das jetzt zur Neige gehende Jahresviertel waren schon groß, für das kommende sind aber weit größere in Aussicht gestellt worden. Man weiß noch nicht recht, wie man sich mit Bezug auf die Preise für die holzhaltigen Druckpapiere verhalten soll. Allgemein ist man der Ansicht, daß eine Preiserhöhung durchaus am Platze wäre, denn man weiß keineswegs, wie sich die Preise für die wichtigsten Roh- und Halbstoffe schon im kommenden Monat verändern können und soll nun auf ein ganzes weiteres Jahresviertel zu unveränderten Grundpreisen Abschlüsse machen. Die Rohstoffmärkte sind noch in voller Bewegung. Auf dem Papierholzmarkte werden die Preise in tollem Wirbel in die Höhe getrieben, und die Reichsstelle für Papierholz, auf die man gerade in unserem rheinisch-westfälischen Berichtsbezirk so ungemein große Hoffnungen gesetzt hatte, vermag diese fortgesetzt steigenden Preise anscheinend nicht zu verhindern. Die Handelsschleifer, die ohnehin durch den scharfen Frost in den beiden vergangenen Monaten und neuerdings auch im März durch unfreiwillige Feierschichten sehr große Nachteile hatten, sehen sich völlig außerstande, die ungewöhnlich große Mehrbelastung durch die gestiegenen Holzpreise auf sich zu nehmen, und sie verlangen sehr beträchtliche Preiserhöhungen. Weiterhin weisen sie auf die ungünstigen und verteuernden Betriebswasserverhältnisse hin; leider muß gesagt werden, daß die Verhältnisse in dieser Beziehung wieder viel schlechter geworden sind, denn der scharfe Frost bei beständigem Ostwind hat den Grundwasserstand im ganzen Bezirk leider sehr verschlechtert und auf diese Weise geradezu jede Hoffnung auf eine baldige Vergrösserung der Erzeugung genommen, so daß unbedingt für die nächste Zeit mit höheren Holzstoffpreisen gerechnet werden muß. Allem Anschein nach ist das den Verbrauchern nicht unbekannt, denn sie versuchen sich unter der Hand reichlich einzudecken, um auf jeden Fall mit größeren Beständen in das neue Jahresviertel eingehen zu können, das auch nach ihrer Ansicht höhere Verkaufspreise für holzhaltige Papiere bringen muß. Die Beschäftigung in den Buchdruckereien ist nach übereinstimmenden Berichten aus zahlreichen Betrieben entschieden besser geworden; die Besserung muß aber erfreulicherweise allgemein sein, denn sonst wäre es doch recht sonderbar, daß alle Sparten der Papierherstellung aus der Belebung des Papiermarktes Nutzen ziehen konnten. Ganz besonders gilt dies für holzschliffreie Papiere. Diese werden jetzt vielfach dringlich eingefordert, und man hört überall, daß auch die Papiergroßhandlungen in diesen Papieren über keine größeren Vorräte verfügen, es ist nämlich Zug um Zug ziemlich rasch alles von den Lägern abgerufen worden, ohne daß es möglich gewesen wäre, in ähnlichem Tempo zu ergänzen. In gewissen Papieren herrscht daher schon Knappheit, so insbesondere in holzfrei satiniert mittelfeinen Papieren, die kaum zu beschaffen sind und überall höhere Preise bedingen. Selbst für feine Papiere und die verschiedenen Kunstdrucksorten ist die Marktlage so auffällig fest geworden, daß man vermutlich auch hier bald höheren Preisforderungen begegnen wird. Im gleichen Maße hat sich neuerdings auch der Pappenmarkt befestigt, ebenso der Packpapiermarkt.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Elberfelder Papierfabrik, Akt.-Ges. Die außerordentliche Hauptversammlung der Elberfelder Papierfabrik, in der 10 Aktionäre mit 1 908 000 Mark Vorzugsaktien und 13 000 Stammaktien vertreten waren, verhandelte über die Wiederaufrichtung der Gesellschaft, die einstimmig und ohne Erörterung genehmigt wurde. Die Deutschen Zellstoff-Textil-

Wer Kriegsanleihe zeichnet, fördert den Frieden.

Digitized by Google

werke, G. m. b. H., Barmen, die bereits die Zehlendorfer Abteilung gepachtet hatten, mieten die gesamten Anlagen der Gesellschaft; sie haben unter der Hand die Dreiviertel-Mehrheit des Aktienkapitals erworben und bieten auch denjenigen Aktionären, mit denen sie bisher nicht verhandeln konnten, einen Kurs von 75 Prozent oder aber 6¼ Prozent auf die Vorzugsaktie und 2¹/₁₂ Prozent auf die Stammaktie. Sie übernehmen die Fabrikation, so daß die Elberfelder Papierfabrik nur noch Verwalterin ihres Immobilienbesitzes ist und den Zinsendienst der Obligationen zu erfüllen hat. Durch diese Lösung der Farge erleiden die Obligationäre von 1905 keinen Kapital-, sondern nur Zinsverlust. Die Obligationäre von 1910 verzichten auf die Hälfte ihres Kapitals, sowie zeitweilig auf Zinsen, erhalten dafür später aber eine vollwertige Obligation. Die Gläubiger erhalten eine Vergleichsquote von 30 Prozent. Das bisherige Vorzugsaktien-Kapital von 291 000 Mark wird durch Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 12 zu 1 auf 190 000 Mark, das gegenwärtig 109 000 Mark betragende Stammaktienkapital durch Zusammenlegung im Verhältnis von 36 zu 1 auf 3000 Mark herabgesetzt. Der durch die Herabsetzung des Grundkapitals erzielte Buchgewinn soll zur Tilgung der Unterbilanz sowie zu außerordentlichen Abschreibungen oder Rückstellungen Verwendung finden. Die Zusammenlegung der Aktien muß bis zum 31. August dieses Jahres durchgeführt sein. Von der Versammlung wurde beschlossen, die Vorzugsrechte der Vorzugsaktien aufzuheben, so daß nach der Zusammenlegung nur ein einheitliches Aktienkapital von 193 000 Mark vorhanden ist. Ferner wurde beschlossen, der Beschaffung von Geldmitteln einstweilen nicht näher zu treten, da eine solche nach der neuen Entwicklung der Dinge zurzeit nicht erforderlich erscheint. Die durch die Beschlüsse erforderlichen Satzungsänderungen wurden genehmigt und in den Aufsichtsrat die Herren Bankdirektor Felix Berchmans, Elberfeld, Hermann Frese jr., Barmen, Rechtsanwalt Dr. Ernst Neumann, Essen, neu gewählt. Die an die Aktionärversammlung sich anschließenden Versammlungen der Inhaber der 4½prozentigen Teilschuldverschreibungen von 1905 sowie der Inhaber der 5prozentigen Teilschuldverschreibungen von 1910 stimmten den Beschlüssen über die Wiederaufrichtung ebenfalls einstimmig ohne Erörterung zu.

Geschäfts-Berichte.

Holzstoff- und Papierfabrik zu Schlema (bei Schneeberg). Das Unternehmen erzielte im Geschäftsjahr 1916 einschließlich 40 104 M. (46 254 M.) Vortrag und nach 123 260 M. (119 788) Abschreibungen einen Reingewinn von 365 622 M. (143 481 M.), der, wie gemeldet, die Wiedererhöhung der Dividende von 6 Proz. (in den beiden Vorjahren) auf den alten Stand von 15 Proz. gestattet. Nach Abzug des Gewinnanteils an den Aufsichtsrat und mehrerer Posten für wohltätige und gemeinnützige Zwecke werden 89 372 M. (i. V. 40 104 M.) vorgetragen. Dem Geschäftsbericht nach hat die Beschäftigung im abgelaufenen Jahre zugenommen; auch die Wasserschleifereien haben im ganzen gut gearbeitet. Gegen die verteuerten Rohstoffe boten die gestiegenen Papierpreise einen Ausgleich. Der Versorgung mit Rohstoffen wird nach wie vor große Aufmerksamkeit gewidmet. In der Vermögensrechnung erscheinen Betriebsstoffe mit 88 555 M. (314 808 M.), Papierbestände mit 7000 M. (18 000 M.), Staatspapiere mit 645 766 M. (17 500 M.), Bankguthaben mit 182 326 M. (208 703 M.), Außenstände mit 342 175 M. (364 231 M.), anderseits laufende Verbindlichkeiten mit 163 671 M. (158 626 M.).

Geschäfts-Nachrichten.

Stettin. Der Aufsichtsrat der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Aktiengesellschaft, hat beschlossen, für das abgelaufene Jahr die Verteilung einer Dividende von 14 Proz. (8 Proz. i. V.) in Vorschlag zu bringen. Die Generalversammlung findet am 14. April in Breslau statt.

Minden, Westfalen. H. Timmermann, Dachpappenfabrik. Inhaber ist Fabrikant und Dachdeckermeister H. Timmermann. Die Witwe Anna Meyer, geb. Timmermann, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Jeder Gesellschafter ist zur Vertretung der Firma für sich allein berechtigt. Die Prokura des Kaufmanns Heinrich Helbig in Minden ist gelöscht.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Kristiania. A.-S. Hurum Fabriker, welche in Tofte, Hurum, Kraftsulfatstoff herstellt, verteilt für 1916 50 Proz. Dividende und verdoppelt das Aktienkapital durch Neuzeichnung von 1 300 000 Kr. zum Emissionskurs von 125 Proz. auf 2,6 Mill. Kr.

A.

Papierservietten und einseitig glattes Sulfitpapier
25 gr m², in großen Mengen
zu kaufen gesucht.
Angebote an
Ernst Fr. Eschricht, Strömsnäsbruk
Rikstel. 25.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Dampfkessel Hydraulische Nietung :: ::
Dampf-Ueberhitzer
Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Wien. Wie verlautet, besteht die Absicht, die Halleiner Papier- und Zellulose-Fabrik, in der bekanntlich englisches Geld arbeitet, unter Führung der Nettingsdorfer Papierfabrik zu naturalisieren und in eine rein österreichische Aktiengesellschaft umzuwandeln.

Todesfälle.

Ehrentafel (Fortsetzung aus Heft 10). Von den Angestellten der Firma Ignaz Spiro & Söhne, Böhmisch Krumauer Maschinenpapierfabriken, Krumau a. Moldau, sind bisher im Kriege gefallen, gestorben oder werden seit mehr als einem Jahre vermißt:

Karl Scharf, Kalanderführer, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 15. Juni 1915 bei Mislowitz.

Adolf Werner, Papiermaschinengehilfe, k. u. k. I.-R. 91; vermißt seit dem Drinaübergang am 2. September 1914.

Josef Wölfl, Hilfsmonteur, E. W., k. u. k. I.-R. 91; vermißt seit dem Drinaübergang am 1. September 1914.

Josef Wagner, Feuchter, k. k. Lir. 29; gefallen am 15. Oktober 1916 bei Konincki.

Wilhelm Holländer, Elektro-Kleinbahnführer, k. k. Ldst.-I.-R. 29; gestorben am 1. Mai 1915 in russ. Gefangenschaft in Skodowo bei Wladiwostok.

Wilhelm Fink, Holzschlichter, Gefr. im k. k. I.-R. 91; verwundet am 19. August 1914 am serb. Kriegsschauplatz, gestorben am 29. Januar 1915.

Reimund Hansel, Holzschlichter, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 17. Mai 1915 bei Sudkowitz in den Karpathen.

Josef Borofka, Kalanderführer, k. k. Lir. 29; letzte Nachricht vom 12. Mai 1915 vom russischen Kriegsschauplatz.

Franz Tussetschläger, Rollapparatführer, k. u. k. I.-R. 91; letzte Nachricht vom 8. August 1914 vom serbischen Kriegsschauplatz.

Johann Erhardt, Packer, k. k. Ldst.-I.-R. 29; vermißt seit 18. August 1914 lt. Auskunft des Roten Kreuzes in Moskau gestorben.

Franz Bürger, Bleicherei-Arbeiter, Korp. im k. u. k. I.-R. 91; am 21. Juni 1915 bei Lemberg verwundet, starb am 22. Juni 1915.

Anton Stadler, Motorwickler, Zugsf. im k. u. k. I.-R. 91; verwundet am 17. November 1914 an der Kolubara, gestorben am 18. November 1914 in Milenkowatsch in Serbien.

Josef Tuscher, Rollapparatführer, k. u. k. I.-R. 91; verlor am 3. Sept. 1915 das rechte Bein und erhielt einen Schuß durch den linken Oberschenkel. Er starb in Leipnik (Mähren) am 5. Oktober 1915.

Johann Studener, Arbeiter der Buntpapier-Abteilung, k. u. k. I.-R. 91; wurde am 24. Sept. 1915 durch ein Dum-Dumgeschoß am Knie verwundet (bei Lemberg) und starb am 31. Oktober 1915.

Ludwig Kern, Maurer, k. k. Ldst.-Arb.-Abtlg. 106/14; gestorben am 7. September 1916 in Dolina bei Kolomea.

Karl Slabschi, Packer, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 25. Oktober 1915 bei Quelle südl. d. Mrzli Vrh. (1198 m).

Alois Nusko, Holzbearbeitungs-Handlanger, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 6. Juli 1916 bei Doberdo; kleine und große Silberne Tapferkeits-Medaille.

Wenzel Jaksch, Kesselputzer, k. u. k. I.-R. 91; wurde am 17. Oktober 1915 (ital. Kriegsschaupl.) durch einen Steinschlag verwundet und erlag am selben Tage seiner Verwundung.

Franz Albrecht, Zeugträger, k. u. k. I.-R. 91; gefallen am 4. August 1916 bei Zagora (ital. Kriegsschauplatz).

Franz Gallistl, Bleichereiarbeiter, k. u. k. I.-R. 20; geriet in russ. Gefangenschaft am 8. Juni 1916; letzte Nachricht vom Transport am 14. Juni 1915.

Johann Wagner, Maschinengehilfe, k. u. k. I.-R. 91; letzte Nachricht vom 5. Juli 1916 vom ital. Kriegsschauplatz.

Karl Wozabal, Schlosser, k. u. k. I.-R. 11; gefallen am 31. Oktober 1916 bei Gradodi Merna im Küstenland.

Josef Rehberger, Schlosser, k. u. k. F.-K.-R. Nr. 24; geriet am 18. August 1914 bei Schabatz in serb. Gefangenschaft und starb am 31. Dezember 1915 an Cholera auf der Insel Arsenara.

Johann Plansky, Motorwärter, tit. Gefr. im k. k. Ldst.-I.-R. 63; gefallen am 23. September 1916.

Andreas Jarosch, Schmierer, k. k. Lir. 29; gefallen bei Wygoda (Galizien) am 29. Mai 1915.

Johann Pangerl, Handlanger, k. u. k. I.-R. 91; gestorben in Innsbruck am 28. September 1916.

Konrad Puritscher, Handlanger, k. u. k. I.-R. 91; gestorben im Jahre 1915 in Toronya.

Den Heldentod fürs Vaterland starb:

Emil Eichholz aus Breibach b. Magdeburgerforth, Mitinhaber der Firma B. Eichholz, Papierfabrik ebendaselbst.

Basel. Herr Robert Bareiß, hier, früher Direktor von Papierfabriken, ist am 28. Februar im Alter von 67 Jahren gestorben.

Wien. Herr Anton Moser in Firma Brüder Moser, Papenfabriken in Ofenbach und Kirchbach a. Wechsel, starb am 5. Februar nach langem, schwerem Leiden im Alter von 68 Jahren.

Papiergewebe
sowie
Papier-Segeltuch
sucht jedes Quantum
und erbittet Offerte
ALBERT KLOTH, Jutesäcke- u. Deckenfabrik
Cöln-Ehrenfeld.

Zu verkaufen einige 1000 Ster
Papierholz
auf süddeutschen Bahnhöfen lagernd.
Offerten unter Chiffre **Z. 1179 Q. an Haasenstein & Vogler, Akt.-Ges., Karlsruhe.**

Fichten-Papierholz
mit etwas Tannen, etwa 700 rm, ab bayer. Stationen, habe abzugeb. Anfragen mit Preis erb. an
L. F. Otto, Gotha (Thür.)
Friedrichsallee 9.

Digitized by Google

Königsberg i. Pr. Kommerzienrat Emil Teppich in Königsberg i. Pr., der Begründer der Königsberger Zellstoffabrik und Schöpfer der ostpreußischen Zellstoffindustrie, ist am 8. März im Oberpräsidium, wohin er zu einer Sitzung gekommen war, an Herzschlag gestorben.

Brände.

Niederschlag bei Oberwiesenthal. In der alten Papierfabrik der Firma Gessner & Kreuzig in Niederschlag brach Feuer aus, das das Gebäude bis auf die Umfassungsmauern einäscherte. Der Betrieb erleidet keine Unterbrechung.

Pilsen. In Schröberdorf bei Bergreichenstein ist die erst kürzlich in Betrieb gesetzte Papierfabrik der Firma Greifenhagen in Brand geraten. Es wurde erheblicher Schaden an den Maschinen und Baulichkeiten angerichtet.

Löwenberg (Schlesien). Die am Bober in der Nähe des Bahnhofes gelegene Littigsche Holzschleife ist niedergebrannt. Das Sägewerk und die anstoßenden Schuppen sind erhalten geblieben.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz I. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Fabrikdirektor Dr. Gottlieb Peiseler, der als Oberleutnant vor längerer Zeit das Eiserne Kreuz II. Klasse erhielt;

Herr Hilfarbeiter Max Meinhardt, der als Unteroffizier die Silberne Friedrich-August-Medaille und das Eiserne Kreuz II. Klasse besitzt.

(Beide in der Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig.)

Kriegsauszeichnung. Dem langjährigen Holländermüller der Papierfabrik Nöthlichs & Sohn, G. m. b. H. in Eisenberg, Michael Mayer, der bereits seit Ausbruch des Krieges im Felde steht, wurde für besondere Tapferkeit vor dem Feinde das Bayerische Militärverdienstkreuz mit Schwertern verliehen.

Unfall. In der Papierfabrik von Berger & Dittrich in Petersdorf geriet der Heizer Joseph Adelt beim Reinigen des Abzugskanals eines stillgelegten Kessels in eine Wolke heißen Dampfes. Er erlitt so schwere Verletzungen, daß er in dem Warmbrunner Krankenhause starb.

Treue Arbeit. Der Maschinengehilfe Johann Six in der Papierfabrik Steinmühle bei Dachau beging sein 25jähriges Arbeitsjubiläum.

Unfall. In der Württembergischen Pappenfabrik Ed. Mayser in Neustadt bei Waiblingen wurde der 44 Jahre alte ledige Robert Unger während der Arbeit von einer Walze erfaßt und ihm ein Arm vollständig vom Leibe getrennt.

Steuerkurse schwedischer Papierindustrie-Aktien. Der schwedische Bankverein veröffentlicht eine Tabelle der von ihm für die bevorstehende Steuereinschätzung angenommenen Kurse zur Wert-Bestimmung der hauptsächlichsten Börsenpapiere und empfiehlt, falls man sie benutzt, dies in der Deklaration zur Erleichterung der Arbeit der Steuerbehörde mit anzugeben. Darunter sind: 1. die Papierfabriken Holmens Bruks och Fabriks A.-B.: Nennwert 500, Steuerwert 750 Kr. (in 1916 ausgezahlte Dividende: 35 Kr.); Vargöns A.-B. 1000, Steuerwert 3000 Kr. (110 Kr.); Stora Kopparbergs Bergslags A.-B. 1000, Steuerwert 10 000 Kr. (240 Kronen); 2. die Sulfit- und Sulfatzellulosefabriken Kornäs Sagverks A.-B. 500, Steuerwert 1200 Kr. (45 Kr.); Uddeholms A.-B. 300, Steuerwert 1000 Kr. (36 Kr.); Vifstavarfs A.-B. 100, Steuerwert 150 Kr. (7 Kr.); 3. die Holzschleifereien A.-B. Ytterstfors-Munksund 100, Steuerwert 140 Kr. (wurde durch Fusion erst gebildet). A.

Neuzeitige
Holzvorbereitungen

Transportvorrichtungen
Stoffauflösevorrichtungen
für Zellulose-Fabriken

Baut

Eisengießerei & Maschinen-Fabrik, Aktien-Gesellschaft
Bautzen in Sachsen

EM AG

Digitized by Google

Sechste Kriegsanleihe

5% Deutsche Reichsanleihe.

4½% Deutsche Reichsschatzanweisungen,

auslosbar mit 110% bis 120%.

Zur Bestreitung der durch den Krieg erwachsenen Ausgaben werden weitere 5% Schuldverschreibungen des Reichs und 4½% Reichsschatzanweisungen hiermit zur öffentlichen Zeichnung aufgelegt.

Das Reich darf die Schuldverschreibungen frühestens zum 1. Oktober 1924 kündigen und kann daher auch ihren Zinsfuß vorher nicht herabsetzen. Sollte das Reich nach diesem Zeitpunkt eine Ermäßigung des Zinsfußes beabsichtigen, so muß es die Schuldverschreibungen kündigen und den Inhabern die Rückzahlung zum vollen Nennwert anbieten. Das gleiche gilt auch hinsichtlich der früheren Anleihen. Die Inhaber können über die Schuldverschreibungen und Schatzanweisungen wie über jedes andere Wertpapier jederzeit (durch Verkauf, Verpfändung usw.) verfügen.

Die Bestimmungen über die Schuldverschreibungen finden auf die Schuldbuchforderungen entsprechende Anwendung.

Digitized by Google

Bedingungen.

1. Annahmestellen.

Zeichnungsstelle ist die Reichsbank. Zeichnungen werden

von Donnerstag, den 15. März, bis Montag, den 16. April 1917, mittags 1 Uhr

bei dem Kontor der Reichshauptbank für Wertpapiere in Berlin (Postscheckkonto Berlin Nr. 99) und bei allen Zweiganstalten der Reichsbank mit Kasseneinrichtung entgegengenommen. Die Zeichnungen können auch durch Vermittlung der Königlichen Seehandlung (Preußischen Staatsbank), der Preußischen Central-Genossenschaftskasse in Berlin, der Königlichen Hauptbank in Nürnberg und ihrer Zweiganstalten, sowie sämtlicher Banken, Bankiers und ihrer Filialen, sämtlicher öffentlichen Sparkassen und ihrer Verbände, jeder Lebensversicherungsgesellschaft, jeder Kreditgenossenschaft und jeder Postanstalt erfolgen. Wegen der Postzeichnungen siehe Ziffer 7.

Zeichnungsscheine sind bei allen vorgenannten Stellen zu haben. Die Zeichnungen können aber auch ohne Verwendung von Zeichnungsscheinen brieflich erfolgen.

2. Einteilung. Zinsenlauf.

Die Schuldverschreibungen sind in Stücken zu 20000, 10000, 5000, 2000, 1000, 500, 200 und 100 Mark mit Zinsscheinen, zahlbar am 2. Januar und 1. Juli jedes Jahres, ausgefertigt. Der Zinsenlauf beginnt am 1. Juli 1917, der erste Zinsschein ist am 2. Januar 1918 fällig.

Die Schatzanweisungen sind in Gruppen eingeteilt und in Stücken zu 20000, 10000, 5000, 2000 und 1000 Mark mit dem gleichen Zinsenlauf und den gleichen Zinsterminen wie die Schuldverschreibungen ausgefertigt. Welcher Gruppe die einzelne Schatzanweisung angehört, ist aus ihrem Text ersichtlich.

3. Einlösung der Schatzanweisungen.

Die Schatzanweisungen werden zur Einlösung in Gruppen im Januar und Juli jedes Jahres, erstmals im Januar 1918, ausgelost und an dem auf die Auslosung folgenden 1. Juli oder 2. Januar mit 110 Mark für je 100 Mark Nennwert zurückgezahlt. Es werden jeweils so viele Gruppen ausgelost, als dies dem planmäßig zu tilgenden Betrage von Schatzanweisungen entspricht.

Die nicht ausgelosten Schatzanweisungen sind seitens des Reichs bis zum 1. Juli 1927 unkündbar. Frühestens auf diesen Zeitpunkt ist das Reich berechtigt, sie zur Rückzahlung zum Nennwert zu kündigen, jedoch dürfen die Inhaber alsdann statt der Barrückzahlung 4%ige, bei der ferneren Auslosung mit 115 Mark für je 100 Mark Nennwert rückzahlbare, im übrigen den gleichen Tilgungsbedingungen unterliegende Schatzanweisungen fordern. Frühestens 10 Jahre nach der ersten Kündigung ist das Reich wieder berechtigt, die dann noch unverlosten Schatzanweisungen zur Rückzahlung zum Nennwert zu kündigen, jedoch dürfen alsdann die Inhaber statt der Barzahlung 3½%ige mit 120 Mark für je 100 Mark Nennwert rückzahlbare, im übrigen den gleichen Tilgungsbedingungen unterliegende Schatzanweisungen fordern. Eine weitere Kündigung ist nicht zulässig. Die Kündigungen müssen spätestens sechs Monate vor der Rückzahlung und dürfen nur auf einen Zinstermin erfolgen.

Für die Verzinsung der Schatzanweisungen und ihre Tilgung durch Auslosung werden jährlich 5% vom Nennwert ihres ursprünglichen Betrages aufgewendet. Die ersparten Zinsen von den ausgelosten Schatzanweisungen werden zur Einlösung mitverwendet. Die auf Grund der Kündigungen vom Reiche zum Nennwert zurückgezahlten Schatzanweisungen nehmen für Rechnung des Reichs weiterhin an der Verzinsung und Auslosung teil.

Am 1. Juli 1967 werden die bis dahin etwa nicht ausgelosten Schatzanweisungen mit dem alsdann für die Rückzahlung der ausgelosten Schatzanweisungen maßgebenden Betrage (110%, 115% oder 120%) zurückgezahlt.

4. Zeichnungspreis.

Der Zeichnungspreis beträgt:

für die 5% Reichsanleihe, wenn Stücke verlangt werden . . . . . **98,—** Mark,

für die 5% Reichsanleihe, wenn Eintragung in das Reichsschuldbuch mit Sperre bis zum 15. April 1918 beantragt wird . . . . . **97,80** Mark,

Für die 4½% Reichsschatzanweisungen **98,—** Mark, für je 100 Mark Nennwert unter Verrechnung der üblichen Stückzinsen.

5. Zuteilung. Stückelung.

Die Zuteilung findet tunlichst bald nach dem Zeichnungsschluß statt. Die bis zur Zuteilung schon bezahlten Beträge gelten als voll zugeteilt. Im übrigen entscheidet die Zeichnungsstelle über die Höhe der Zuteilung. Besondere Wünsche wegen der Stückelung sind in dem dafür vorgesehenen Raum auf der Vorderseite des Zeichnungsscheines anzugeben. Werden derartige Wünsche nicht zum Ausdruck gebracht, so wird die Stückelung von den

Digitized by Google

Vermittlungsstellen nach ihrem Ermessen vorgenommen. Späteren Anträgen auf Abänderung der Stückelung kann nicht stattgegeben werden.*

Zu allen Schatzanweisungen sowohl wie zu den Stücken der Reichsanleihe von 1000 Mark und mehr werden auf Antrag vom Reichsbankdirektorium ausgestellte Zwischenscheine ausgegeben, über deren Umtausch in endgültige Stücke das Erforderliche später öffentlich bekanntgemacht wird. Die Stücke unter 1000 Mark, zu denen Zwischenscheine nicht vorgesehen sind, werden mit möglichster Beschleunigung fertiggestellt und voraussichtlich im September d. J. ausgegeben werden.

6. Einzahlungen.

Die Zeichner können die gezeichneten Beträge vom 31. März d. J. an voll bezahlen. Die Verzinsung etwa schon vor diesem Tage bezahlter Beträge erfolgt gleichfalls erst vom 31. März ab.

Die Zeichner sind verpflichtet:

30% des zugeteilten Betrages spätestens am 27. April d. J.,
20% „ „ „ „ „ „ 21. Mai „ „
25% „ „ „ „ „ „ 21. Juni „ „
25% „ „ „ „ „ „ 18. Juli „ „

zu bezahlen. Frühere Teilzahlungen sind zulässig, jedoch nur in runden, durch 100 teilbaren Beträgen des Nennwerts. Auch auf die kleinen Zeichnungen sind Teilzahlungen jederzeit, indes nur in runden, durch 100 teilbaren Beträgen des Nennwerts gestattet, doch braucht die Zahlung erst geleistet zu werden, wenn die Summe der fällig gewordenen Teilbeträge wenigstens 100 Mark ergibt.

Die Zahlung hat bei derselben Stelle zu erfolgen, bei der die Zeichnung angemeldet worden ist.

Die im Laufe befindlichen unverzinslichen Schatzscheine des Reichs werden — unter Abzug von 5% Diskont vom Zahlungstage, frühestens aber vom 31. März ab, bis zum Tage ihrer Fälligkeit — in Zahlung genommen.

7. Postzeichnungen.

Die Postanstalten nehmen nur Zeichnungen auf die 5% Reichsanleihe entgegen. Auf diese Zeichnungen kann die Vollzahlung am 31. März, sie muß aber spätestens am 27. April geleistet werden. Auf bis zum 31. März geleistete Vollzahlungen werden Zinsen für 90 Tage, auf alle anderen Vollzahlungen bis zum 27. April, auch wenn sie vor diesem Tage geleistet werden, Zinsen für 63 Tage vergütet.

8. Umtausch.

Den Zeichnern neuer 4½% Schatzanweisungen ist es gestattet, daneben Schuldverschreibungen und Schatzanweisungen der früheren Kriegsanleihen in neue 4½% Schatzanweisungen umzutauschen, jedoch kann jeder Zeichner höchstens doppelt so viel alte Anleihen (nach dem Nennwert) zum Umtausch anmelden, wie er neue Schatzanweisungen gezeichnet hat. Die Umtauschanträge sind innerhalb der Zeichnungsfrist bei derjenigen Zeichnungs- oder Vermittelungsstelle, bei der die Schatzanweisungen gezeichnet worden sind, zu stellen. Die alten Stücke sind bis zum 24. Mai 1917 bei der genannten Stelle einzureichen. Die Einreicher der Umtauschstücke erhalten zunächst Zwischenscheine zu den neuen Schatzanweisungen.

Die 5% Schuldverschreibungen aller vorangegangenen Kriegsanleihen werden ohne Aufgeld gegen die neuen Schatzanweisungen umgetauscht. Die Einlieferer von 5% Schatzanweisungen der ersten Kriegsanleihe erhalten eine Vergütung von M. 1,50, die Einlieferer von 5% Schatzanweisungen der zweiten Kriegsanleihe eine Vergütung von M. 0,50 für je 100 Mark Nennwert. Die Einlieferer von 4½% Schatzanweisungen der vierten und fünften Kriegsanleihe haben M. 3 — für je 100 Mark Nennwert zuzuzahlen.

Die mit Januar/Juli-Zinsen ausgestatteten Stücke sind mit Zinsscheinen, die am 2. Januar 1918 fällig sind, die mit April/Oktober-Zinsen ausgestatteten Stücke mit Zinsscheinen, die am 1. Oktober 1917 fällig sind, einzureichen. Der Umtausch erfolgt mit Wirkung vom 1. Juli 1917, so daß die Einlieferer von April/Oktober-Stücken auf ihre alten Anleihen Stückzinsen für ¼ Jahr vergütet erhalten.

Sollen Schuldbuchforderungen zum Austausch verwendet werden, so ist zuvor ein Antrag auf Ausreichung von Schuldverschreibungen an die Reichsschuldenverwaltung (Berlin SW 68, Oranienstraße 92/94) zu richten. Der Antrag muß einen auf den Umtausch hinweisenden Vermerk enthalten und spätestens bis zum 20. April d. J. bei der Reichsschuldenverwaltung eingehen. Daraufhin werden Schuldverschreibungen, die nur für den Umtausch in Reichsschatzanweisungen geeignet sind, ohne Zinsscheinbogen ausgereicht. Für die Ausreichung werden Gebühren nicht erhoben. Eine Zeichnungssperre steht dem Umtausch nicht entgegen. Die Schuldverschreibungen sind bis zum 24. Mai 1917 bei den in Absatz 1 genannten Zeichnungs- oder Vermittlungsstellen einzureichen.

* Die zugeteilten Stücke sämtlicher Kriegsanleihen werden auf Antrag der Zeichner von dem Kontor der Reichshauptbank für Wertpapiere in Berlin nach Maßgabe seiner für die Niederlegung geltenden Bedingungen bis zum 1. Oktober 1919 vollständig kostenfrei aufbewahrt und verwaltet. Eine Sperre wird durch diese Niederlegung nicht bedingt; der Zeichner kann sein Depot jederzeit — auch vor Ablauf dieser Frist — zurücknehmen. Die von dem Kontor für Wertpapiere ausgefertigten Depotscheine werden von den Darlehnskassen wie die Wertpapiere selbst beliehen.

Berlin, im März 1917.

Reichsbank-Direktorium.

Havenstein, v. Grimm.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seeho. (Post Teltow), für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

CHEMICAL LIBRARY

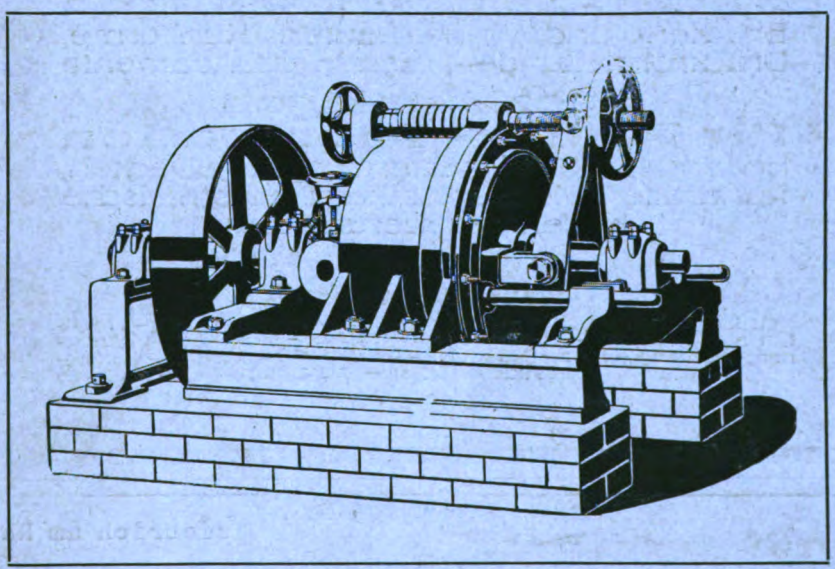
DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 12. Berlin, 23. März 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



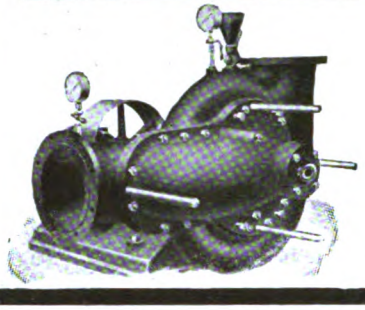
Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen

für unreine, schlammige Flüssig-keiten, Abwässer usw.

leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder.
Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
nach eigenem patentiertem System

Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente

Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Danzig – Dresden – Düsseldorf – Frankfurt a. M. – Halle – Hamburg – Karlsruhe – Kattowitz – Königsberg – Leipzig – Metz – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien – Innsbruck – Triest – Budapest – Buenos Aires

---

Biebrich am Rhein

Wir haben unseren Betrieb in allen Abteilungen aufrecht erhalten und sind daher auch während des Krieges für Lieferungen und Bau-Ausführungen leistungsfähig.

THONWERK BIEBRICH AKT.-GES.

Chamottefabrik

Hochfeuerfeste und säurebeständige Produkte

Bau kompletter Ofen-Anlagen.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 23. März 1917** **Heft 12**

Inhalt:

Seite		Seite	
143—145	Die Gewinnung von Sulfitkohle nach dem Verfahren von Ingenieur R. W. Strehlenert		papier — Fusion norwegischer Holzschleifereien — Schmiermittel — Ausdehnung der Papier-, Holz- und Zellstoffabrikation in Kanada — Besteht eine Ersatzpflicht des Lieferanten dem Besteller gegenüber, wenn die Ware von der Militärbehörde beschlagnahmt und bezahlt ist? — Industriespäher — Englands Einfuhrbeschränkung für Papier
146—147	Hüllpapier für Brot und dergleichen	151—152	Marktberichte: Berlin — Süddeutschland — Skandinavien
147—148	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	152—156	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
148—151	Wirtschaftlicher Teil: Vorsicht gegenüber ausländischen Bezugsofferten — Einschränkung der österreichischen Zeitungen — Ausstand von Papierfabrikarbeitern in Spanien — Uebermäßige Preissteigerung für Schreibmaschinen-		

Die Gewinnung von Sulfitkohle nach dem Verfahren von Ingenieur R. W. Strehlenert.*)

Von Ingenieur Alfred Lutz, Seehof.

Es war einige Tage vor Ausbruch des Krieges, als Herr Strehlenert mich aufforderte, ihn gelegentlich zu besuchen. Im August 1915 entschloß ich mich, dieser freundlichen Aufforderung Folge zu leisten und dabei gleichzeitig einige Tage auszuspannen. Nach glatter Ueberfahrt kam ich in Malmö an und suchte, nachdem ich einige Tage in Mölle an der Südwestküste Schwedens, da wo der Oeresund in das Kattegat übergeht, verweilt hatte, Herrn Strehlenert in Gotenburg in seinem Laboratorium auf.

Hoch am Berge gelegen bietet es einen herrlichen Ausblick weit über den Hafen von Gotenburg hin. Es sind hohe, helle Räume, in denen Herr Strehlenert hier arbeitet, und wo er die letzte Hand an sein Verfahren gelegt hat, um es wissenschaftlich und technisch auf eine möglichst breite Grundlage zu stellen. Zu meiner freudigen Ueberraschung erfuhr ich, daß soeben die erste betriebsmäßige Anlage in der Sulfitstoffabrik Göta, etwa 50 km von Gotenburg, fertiggestellt worden war. Man hatte tags zuvor die beiden Kocher mit Wärmeschutzmasse überzogen, und da das Trocknen dieser Masse einige Tage dauerte, so konnte sich Herr Strehlenert mir so lange in liebenswürdigster Weise zur Verfügung stellen. Wir fuhren Freitag nachmittag zusammen nach dem Landsitz des Herrn Strehlenert in Nol, 25 km von Gotenburg, den Götaelf aufwärts. Hier wurde ich von der Dame des Hauses in so liebenswürdiger Weise empfangen, daß ich mich rasch heimisch fühlte. Gleichzeitig lernte ich hier das Ideal eines schwedischen Landsitzes kennen, dessen wohldurchdachte, gediegene und gemütliche Anlage das Entzücken jedes Architekten bilden muss. Tags darauf traf ich bei Herrn Strehlenert im Laboratorium den bekannten skandinavischen Zellulosefachmann Halling und hörte so mancher-

*) In Ergänzung des obigen Berichts bringen wir im Auschluß hieran den Abdruck eines Vortrages, den Herr Strehlenert über sein Verfahren in Göta hielt. Ferner sei auf die Notiz in Heft 10, Seite 122, verwiesen.

Digitized by Google

lei darüber, wie auch die skandinavische Zellstoff- und Papierindustrie unter den wirtschaftlichen Folgen des Krieges zu leiden hat. Wir fuhren dann zu dreien mit der Elektrischen nach dem Seebad Längedrag, um dort unter Verzicht auf das sonst übliche Badestrandpublikum zu baden. Der Nachmittag war der Besichtigung Gotenburgs und insbesondere des Hafens gewidmet. Am meisten fielen mir in dem Hafen 2 große dänische Dieselmotorfrachtschiffe auf. Ueberhaupt lagen im Hafen, wie nicht anders zu erwarten war, hauptsächlich schwedische und dänische Fahrzeuge. Was mich aber ganz besonders freute, das war, daß auch die deutsche Flagge an einem größeren und einem kleineren Fahrzeug achtern wehte. Die englische Flagge habe ich nicht entdecken können, man sagte mir, daß die Engländer sich in letzter Zeit selten machen, wahrscheinlich infolge unserer U-Boote. Abends traf ich noch Herrn Gustav Gans, den rührigen Vertreter der Firma Steinbach & Co. in Malmedy und der Leykam-Josefsthal Akt.-Ges.

Den Sonntag widmete ich der Besichtigung der Trollhättanfälle, wobei der Schwiegersohn des Herrn Strehlenert, mit seiner jungen, liebenswürdigen Gattin mich aufs freundlichste empfing und die Führung bei der Besichtigung der Fälle und des großen Kraftwerks übernahm. Die Schilderung der Fälle selbst übergehend, möchte ich nur bemerken, daß das Kraftwerk mit seinen Turbinen und Generatorenanlagen einen gediegenen Eindruck macht, und daß auch die äußere Gestaltung der Anlage eine glückliche Lösung gefunden hat; dies war nicht gerade leicht bei der landschaftlich so schönen Umgebung. Es besteht die Absicht, die älteren Fabriken neben den Fällen allmählich verschwinden zu lassen und an deren Stelle eine Art Naturpark zu errichten, so daß die Fälle selbst besser zur Geltung kommen. Am Montag früh 7 Uhr ging es mit der Bahn nach Göta, wo ich als erster Nichtbeteiligter die neue Anlage im Betrieb sehen sollte.

Wie in Heft 22—23, Jahrgang 1913, unseres Blattes bereits beschrieben, wurde die Sulfitablauge in einem hochliegenden Behälter mit Natriumbisulfat versetzt, so daß der Kalk als Gips ausfiel und zu Boden sank, während die darüberstehende Lauge nach den beiden Kochern abgelassen wurde. Dann wurde auf Kocher 1 der Verschlußdeckel aufgesetzt und der Inhalt mit Hilfe der im Kocher liegenden Heizschlange auf etwa 110 Grad C. gebracht. Beim Erreichen dieses Temperturpunktes trat die von Herrn Strehlenert vorausgesagte plötzliche Temperatursteigerung um etwa 25 Grad C. ein, ein Beweis, daß ein wärmeabgebender Vorgang im Kocher stattgefunden hatte. Unter weiterer Erwärmung wurde nun der Druck im Kocher durch Einpressen von Luft auf etwa 20 Atm. gebracht, und bei etwa 170 Grad C. wiederum ein Knickpunkt in der Temperaturkurve erreicht, der das Eintreten eines zweiten wäremabgebenden Vorgangs anzeigte. Nachdem dann noch kurze Zeit Luft durch den Kocher geblasen worden war, wurde dessen Inhalt abgelassen, und es ergab sich eine schwarze breiige Masse, die auf einem Sieb ihr Wasser rasch abgab. Zurück blieb eine an Kohlenschlamm erinnernde Ware, die an der Luft sehr leicht trocknet und dabei eine äußerst feine Verteilung zeigt. Die Menge des so erhaltenen Brennstoffes beträgt nach den bisherigen Erfahrungen des Herrn Strehlenert 540 bis 900 kg auf die Tonne erzeugten Zellstoff, je nachdem es sich um Ablauge von Starkstoff oder von bleichbarem Stoff handelt, und je nach der Zweckmäßigkeit der Einrichtung zum Auffangen der Ablauge. Auf jeden Fall würden diese Brennstoffmengen genügen, um den Kohlenbedarf der Sulfitstoffabriken vollständig zu decken.

Der ganze Vorgang des Ausfällens der organischen Stoffe aus der Sulfitablauge hatte etwa eine Stunde in Anspruch genommen, dann war der Druck und die Temperatur in den zweiten Kocher übergeführt und der erste Kocher, wie oben beschrieben, entleert worden.

Den Verlauf dieser zweiten Kochung leitete an Stelle des Herrn Strehlenert, der nach Nol zurückmußte, sein Assistent, Herr Nilson, mit dem gleichen sicheren Verlauf wie bei Kocher Nr. 1. Die Entwässerung ist eine so leichte und rasche, daß es vollständig genügte, den Kocherinhalt in einen Behälter mit Siebboden ablaufen zu lassen, wobei das Wasser auch bei ziemlicher Schichtstärke rasch abzog, so daß der Rückstand mit der Schaufel herausgestochen und in der Schubkarre weiterbefördert werden konnte. Herr Strehlenert will nun mit den beiden Kochern in Göta zunächst einmal mehrere Monate lang regelrecht arbeiten, um auf Grund der dabei gewonnenen Erfahrungen eine norwegische, Bleichstoff fabrizierende Sulfitstoffabrik einzurichten. Man rechnet auf die Erzeugung dieser Fabrik von rund 25 000 Tonnen von Zellstoff eine Anlage von 8 (je 10 m³) Autoklaven und denkt damit etwa 22 000 Tonnen Brennstoff von etwa 6800 Kalorien zu gewinnen. Die Verfeuerung dieses Brennstoffs kann entweder mit Hilfe von einer sogenannten Kohlenstaubfeuerung, oder auch, wenn man das Material nicht ganz trocken macht, in jeder beliebigen Feuerung erfolgen.

Nach Beendigung der beiden Kochungen hatte ich noch Gelegenheit, unter der liebenswürdigen Führung des Herrn Ingenieur Holmberg einen raschen Gang durch die Zellstofffabrik selbst zu machen und dabei mich zu überzeugen, daß deren Leitung mit Erfolg be-

Digitized by Google

strebt ist, sich die letzten technischen Neuerungen zunutze zu machen. Insbesondere sah ich in der Holzvorbereitung zum Sortieren der Hackspäne einen der neuen Beznerschen, viel Platz sparenden Sortierapparates. Das Herausholen des gekochten Stoffes aus der Stoffgrube unter dem Kocher erfolgt durch Schnecken, die den Stoff einem Becherwerk zuführen, um ihn an die Sortierung weiterzugeben; der ganze Apparat wird von einem einzigen Mann bedient. Interessant war mir ferner in einer Zelluloseentwässerungsmaschine die Einrichtung, wonach die Zellstoffbahn, ehe sie durch die letzte Naßpresse ging, 2 Trockenzylinder passierte; man will auf diese Weise eine wesentlich gesteigerte Wasserabgabe in dieser letzten Naßpresse festgestellt haben.

Die Gewinnung von Sulfitkohle nach dem Verfahren von Ingenieur R. W. Strehlenert.

Im Anschluß an einen in Verbindung mit Demonstrationen gehaltenen Vortrag in der Sulfitzellstoffabrik Göta am 15. Juli d. J., in welchem er kurz über die Hauptprinzipien bei seinem Sulfitkohleprozeß berichtete, hat Ingenieur Strehlenert einige weitere erklärende Mitteilungen gemacht, sowie Vervollständigungen seiner Daten geliefert, die von Interesse für den sein können, der seine Fällungsmethode näher studieren will.

Wenn ich, so schreibt Ingenieur Strehlenert hierzu, dabei davon ausgehe, daß die in der Abfallauge vorhandene freie schweflige Säure zu Schwefelsäure oxydiert wird und die letztere Säure den Körper darstellt, der zersetzend auf das in der Lauge gelöste lignosulfinsaure Salz einwirkt, habe ich den Hauptpunkt meines patentierten Verfahrens berührt. Das Problem ist übrigens in der Hauptsache eine wärmetechnische Frage und erhält die beste Erklärung durch das nachstehend hier wiedergegebene Kochprotokoll sowie meine hierzu gelieferten Aufklärungen.

Kochprotokoll

17. 6. 1916 **Kocher B.**

350 Liter Götalauge vorher gefällt mit 0,6% H_2SO_4 + 0,75% $NaHSO_4$.

Dampftemperatur		Zeit	Kochtemperatur	Druck	
345°	Indirekter Dampf	2 Uhr 00	101°	1,5 kg	Max.-Temp. 127°, Einpressung von Luft
345°	„ „	2 „ 05	127°	17,5 „	bis 17,5 kg von 105°.
360°	„ „	2 „ 10	123°	17,0 „	
346°	„ „	2 „ 15	121°	16,7 „	
350°		2 „ 20	126°	16,9 „	
335°		2 „ 25	134°	17,0 „	
325°	Direkter Dampf	2 „ 30	142°	17,3 „	
310°	„ „	2 „ 35	151°	18,0 „	
315°	„ „	2 „ 40	163°	20,5 „	Abblasung 165° Luft.
295°	„ „	2 „ 45	180°	21,0 „	—„—
290°	„ „	2 „ 50	190°	20,6 „	—„—
290°	„ „	2 „ 55	204°	20,8 „	—„—

Durchschnittstemperatur: erste Periode 344°, zweite Periode 304°.
Bruttoausbeute (Centrifug.) = 38,5 kg, Fassungsraum = 1,5 hl.
Trockensubstanz = 61,0 %.
Nettoausbeute = 23,4 kg oder 67 g pro Liter Lauge.

Verbrauchter Dampf, erste Periode, indirekte Erwärmung.

Durchschnittsdampfdruck = 26 kg, Temperatur des gesättigten Dampfes = 226°.
Durchschnittstemperatur für den überhitzten Dampf = 344°.
Der kondensierte Ablaufdampf vom Kocher wurde in ein Gefäss mit Wasser geleitet.

Anfangstemperatur 14,5° C, Wassergewicht vorher 80 kg entspricht	1 160	Kalorien.
Endtemperatur 63,0° C, das Wassergewicht ist jetzt 129 kg und entspricht	8 127	„
Die Differenz 49 kg kondensierter Dampf entspricht	6 967	„
Das beim Abblasen des Kochers bei 204° angesammelte Kondensat hat einen Wärmewert von	4 000	„

Verbrauchter Dampf, zweite Periode, direkte Erwärmung.

Durchschnittsdampfdruck = 27 kg, Temperatur des gesättigten Dampfes = 228°.
Durchschnittstemperatur für den überhitzten Dampf = 304°.

Digitized by Google

Das Gewicht des Speisewassers wurde = 31,5 kg bestimmt, die Durchschnittstemperatur des Dampfes im Kocher während der Temperatursteigerung = 171°; der kondensierte Dampf entspricht also	5 386,5	Kalorien.
Der Kalorienwert des in der ersten Periode verbrauchten Dampfes, der im Autoklav verwertet wird, beträgt, wenn die spez. Wärme des überhitzten Dampfes auf 0,6 angenommen wird, gegen den gesättigten also: 49 (606,5 + 0,305 [226 + 0,6 (344 — 226)]) — 6967 = ...	27 186	„
Der Kalorienwert des in der zweiten Periode verbrauchten Dampfes ist also analog hiermit: 31,5 (606,5 + 0,305 [226 + 0,6 (304 — 228)]) — 5386,5 = . . .	16 345	„
Die Gesamtmenge des vom Kessel im Autoklav verwerteten Dampfes entspricht also	43 531	„

Durch den Oxydationsprozeß sind in diesem Fall 23,4 kg Kohle gewonnen worden. Die für den Prozeß nötige Kohle beträgt also hier 12,8 Proz. der erhaltenen Kohlenausbeute; bei der fraglichen Kochung ist die Ausbeute etwa 30 Proz. unter der normalen. Bei normaler Ausbeute oder etwa 90—95 g Kohle per Liter, wird der Kohlenverbrauch für den Prozeß etwa 9 Proz. der erhaltenen Ausbeute, d. h. wenn Kocher von der Größe, wie sie sich jetzt in Göta befinden, zur Anwendung kommen.

Die Ursache der geringeren Ausbeute oder, wie aus Obenstehendem hervorgeht, von 67 g per Liter, war in diesem Fall sowohl, wie überhaupt längere Zeit in Göta, daß wir daselbst stark zinkhaltigen Kies für die Herstellung der schwefligen Säure erhielten. Das Zink ist direkt übersublimiert und mit in die Kochsäure übergegangen.

Wenn meine Fällungsmethode ein vollständig gutes Resultat ergeben soll, ist es notwendig, daß in der Lauge keine Metalle vorhanden sind, welche mit Schwefelsäure Wasserstoff entwickeln, denn dadurch wird die Reaktion in bemerkenswertem Grade verhindert und die Ausbeute vermindert. Durch einen in Sulfitfabriken vorkommenden rationellen Waschprozeß für das Gas ist es natürlich leicht, eine solche Einmischung in die Lauge zu verhüten, aber da dies nicht direkt die Zellulosefabrikation berührt, hat man diese Sache nicht beachtet. Da die Trockensubstanz der Lauge bei dieser Kochung etwas über 11 Proz. betrug, muß sie bei normaler Ausbeute mindestens 90 g Kohle per Liter liefern.

Die für den Prozeß erforderliche Wärmemenge.

Das Kochprotokoll gibt einen sicheren Wegweiser für die Wärmemenge, die für den Prozeß erforderlich ist. Wir ersehen z. B. daraus, daß die komprimierte Luft bei 105 Grad zugelassen wurde, und daß in diesem Falle eine Maximaltemperatur von 127 Grad erhalten wird. Die Oxydation, die bei der Luftzuführung sofort eintritt, liefert also die erste größere Reaktionswärme, hauptsächlich durch entstandene Schwefelsäurebildung. Aus der Tabelle geht hervor, daß gleich danach eine Temperaturherabsetzung eintritt, welche auf der Wärmeabsorption der Metallmasse des Kochers beruht, sowie, daß es etwa 20 Minuten, d. h. von 2 Uhr 5 Minuten bis 2 Uhr 25 Minuten erforderte, bis die Temperatur im Kocher über die Reaktionstemperatur stieg, die im ersten Augenblick erhalten wird.

(Fortsetzung folgt.)

Hüllpapier für Brot und dergleichen.

Um Oberflächenbeschmutzung zu verhüten, ist es allgemein üblich geworden, Eßwaren wie Brot durch Papiereinhüllung zu schützen.

Nachdem man davon Abstand genommen hat, derartige Hüllpapiere aus den schmutzigen 50 v. H. grober Weißschliff, 10 v. H. Ausschuß Schrenz für diesen Zweck in Anwendung zu bringen, hat man darnach getrachtet, ein weißes aber billiges Deckblatt zu benützen.

Als besonders zweckmäßig sowohl für den Verbraucher als auch für den Hersteller haben sich folgende Stoffeinträge bewährt:

Beste Sorte: 10 v. H. Sekunda Sulfitzellstoff, 30 v. H. alte Eisenbahnpapiere, 50 v. H. grober Weißschliff, 10 v. H. Ausschuß und Kaolin.

Mittelsorte: 15 v. H. Tertiasulfitstoff, 30 v. H. weißer Grobschliff, 45 v. H. Zeitungsmakulator, 10 v. H. Ausschuß, Weißmineral geringerer Qualität.

Geringste Sorte: 10 v. H. Tertiasulfitzellstoff, 30 v. H. gekollerte und ausgewaschene Papierspäne, 10 v. H. Braunschliff, 40 v. H. Raffineurschliff, 10 v. H. Ausschuß, Mineral.

Leimung erfolgt nur in besonderen Fällen.

Die dünneren Sorten arbeiten sich am wirtschaftlichsten auf der Oechselhäusermaschine, während die über 40 gr/qm gehenden

Digitized by Google

Gewichtseinheiten auf der offenen Schnellläufermaschine am günstigsten gefertigt werden. Da die Ganzstoffe dieser Klasse rösch gemahlen werden, so kann mit außerordentlicher Schnelligkeit gearbeitet und so eine bedeutende, nahezu ausschußfreie Produktion erzielt werden. Die Holländer sind möglichst stark einzutragen, damit sie schon nach kurzer Mahldauer anstandslos geleert werden können. Je nach der Dicke des Papieres hat das Schüttelwerk energisch einzusetzen. Je dünner die Sorte, desto rascher und mit kürzerem Hub hat das Schütteln stattzufinden. Eine Senkung von 10 bis 15 cm nach der Gausche zu hat sich für die Siebarbeit als sehr günstig erwiesen, zumal bei erhöhtem Schnellgang. Knotenfänger sind nicht eng zu wählen. Schlitzweiten von 0,8 bis 1 Millimeter erwiesen sich als besonders zweckmäßig. Das Auflegen (zwischen dem zweiten und dritten Sauger) einer Vordruckwalze ist um so günstiger, je langfaseriger der Arbeitsstoff genommen wird. Die ersten Zylinder des Schnelläufers dürfen nur schwach erhitzt werden, weil sich sonst leicht Blasigkeit des Papieres einstellt. Im allgemeinen soll das Papierblatt einen geschmeidigen, anschmiegbaren Charakter haben, im Interesse schneller und doch genügender Einhüllmöglichkeit.

Während früher die verschiedenen Sorten je nach ihrem Bestimmungszweck mit einem mehr oder weniger starken Hauch nach Rot, Grün, Blau, Gelb hin angefertigt wurden (dies galt namentlich für überseeische Bestellungen), ist man hierin infolge des Farbenmangels in nichtdeutschen Ländern sparsam geworden, und nur in besonderen Fällen gegen recht hohen Extrazuschlag wird diese gute Gepflogenheit beibehalten. W. S.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Leimen, Wasserfestmachen, Appretieren usw. von Papier, Gewebe u. dgl.

D. R. P. Nr. 296 124. Klasse 55c. Gruppe 2.
Dr. Werner Schmidt in Elberfeld und
Dr.-Ing. Emil Heuser in Darmstadt.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. August 1915 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Leimen, Wasserfestmachen, Appretieren usw. von Papier, Gewebe u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß man den Papierbrei oder das Gewebe mit Holzteer in unlöslicher Form unter feiner Verteilung oder in Form einer Teerseifenlösung versetzt, aus der man den Teer in unlöslicher Form durch Säurewirkung, Wechselersetzung oder Formaldehyd u. dgl. auf die Fasern niederschlägt.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die haftende Wirkung des Holzteers oder der Teerseife durch einen Zusatz von unverseiftem Harz, von Kasein, tierischem Leim oder ähnlichen stark an der Faser haftenden Körpern erhöht.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man den Holzteer ganz oder teilweise vor seiner Verarbeitung zu Seife oder vor oder während seiner Vermengung mit dem Papierbrei oder der Aufbringung auf das Gewebe der Einwirkung von Formaldehyd oder ähnlicher Stoffe aussetzt, die die Eigenschaft haben, den Teer ganz oder teilweise zu verharzen.

4. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das mit Holzteer oder Holzteerseife durchtränkte Papier oder Gewebe durch ein Formaldehydbad zieht, um den in der Masse befindlichen Teer zu verharzen und dadurch das Papier oder das Gewebe wasserfest zu machen.

5. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man dem Holzteer oder der Teerseife vor oder nach ihrer Verbindung mit dem Papierbrei Bleichmittel zusetzt, um die Färbung in einem und demselben Arbeitsgang zu beeinflussen.

Zum Leimen, Wasserfestmachen und Appretieren von Papier und Geweben werden in der Regel Stoffe, wie Kasein oder Tierleim benutzt, welche in löslicher Form dem Papierbrei oder der Gewebebahn einverleibt werden. In noch größerem Umfange als die genannten Stoffe werden Harzseifen benutzt, die besonders aus amerikanischem Fichtenharz durch Behandlung mit Natronlauge gewonnen sind; das Harz wird dann in unlöslicher Form durch Behandlung mit schwefelsaurer Tonerde auf der Papierfaser niedergeschlagen.

Es hat sich herausgestellt, daß sich zum Leimen usw. von Papier und Gewebe der bei der Buchenholzverkohlung gewonnene Buchenholzteer unter gewissen Bedingungen eignet, indem man ihn in üblicher Weise durch Verseifung in eine wasserlösliche Form bringt und dem Papierbrei oder der Gewebebahn zusetzt, um dann in bekannter Weise die unlöslichen Teersäuren durch Säurefällung oder Wechselersetzung auf der Faser niederzuschlagen. Als Fällungsmittel dienen vorzugsweise schwefelsaure Tonerde, Bisulfat und ähnliche Stoffe. Die leimende oder appretierende Wirkung in der Holzteerseife ist um so größer, je stärker der Teer auf der Faser haftet.

Man kann die haftende Wirkung des Holzteers auf der Faser dadurch noch erhöhen, daß man ihm Stoffe, wie z. B. Tierleim, Kasein oder natürliche Harze, wie Schellack, Kolophonium u. dgl., in unverseifter Form in kleinen Mengen zusetzt. Das Harz wird hierbei in der Lösung völlig gleichmäßig verteilt, also gewissermassen emulgiert, und zwar durch die dem Teer zukommenden Eigenschaften, so daß nach der

Digitized by Google

Mischung gewissermassen jedes Holzteerteilchen mit einem Harzteilchen verbunden zu denken ist. Die in der Lösung alsdann vorhandenen Harzmengen sind an sich so gering, daß sie keine leimende oder appretierende Wirkung ausüben können, sondern lediglich den Teer befähigen, stärker an der Faser zu haften. So wird z. B. eine ausreichende Leimung schon erzielt, wenn man dem Papierbrei etwa 3 Prozent Teerseife zusetzt, welche wieder nur 10 bis 15 Prozent Harz enthält.

Die Teerseife erteilt dem Papier oder dem Gewebe ohne Verwendung eines besonderen Farbmittels eine angenehme hellbraune Farbe, die für eine Reihe von Zwecken durchaus wünschenswert ist; auch bewirkt die Teerseife eine Sterilisation der damit behandelten Stoffe.

An Stelle der Behandlung mit Fällungsmitteln, wie Säuren oder Salzen, kann man auch andere Stoffe, wie Formaldehyd, verwenden, welche die Eigenschaft haben, den Holzteer in unlöslicher harzartiger Form auf der Faser festzuhalten. Dies wird im allgemeinen in der Weise geschehen, daß das Papier oder Gewebe durch ein Formaldehydbad gezogen wird; bei der Papierherstellung kann man auch in der Weise verfahren, dass man dem mit Harzleim versetzten Papierbrei ohne weiteres Formaldehydlösungen zusetzt.

In Fällen, wo die durch die Verwendung von Holzteer erzielte bräunliche Farbe für das Endprodukt unerwünscht ist, lässt sich die Färbung durch Zusatz eines Bleichmittels, z. B. irgendeines bekannten Oxydators, beeinflussen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen:

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 b. 3. 297 374. Dr. Max Müller, Finkenwalde bei Stettin. Verfahren zur Verwertung von Sulfitstoffablauge. 2, 7. 16. M. 59 819.

55e. 3. 297 421. C. G. Haubold jr. G. m. b. H. Chemnitz Bürstenfeuchter zum Anfeuchten einer sich aufwickelnden, in Streifen geschnittenen Papierbahn. 14. 6. 16. H. 70 416.

2. Löschungen.

Infolge Nichtbezahlung der Gebühren.

54 d: 273 743. **54 f:** 246 102. **54 g:** 288 772. **55a:** 276 517. **55 b:** 259 093.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Harzflecke im Siebe bei Anfertigung von Spinnpapieren.

Antwort I auf Frage Nr. 954. Die Harzflecken im Sieb sind darauf zurückzuführen, daß der Zellstoff stark harzhaltig ist. Heißes Auswaschen des Zellstoffes beim Entleeren der Kocher soll hier gute Dienste leisten, doch muß dies von der Zellstofffabrik vorgenommen werden. Die Entfernung der Harzflecke aus dem Sieb mit den gewöhnlichen Mitteln (Ausbrennen, Bürsten usw.) muß vorsichtig angewendet werden, da die Siebe geschont werden müssen. Ich habe früher Harz- und Schmierflecke aus dem Sieb dadurch entfernt, daß die betreffende Stelle auf der Unterseite des Siebes unter leichtem Drücken mit Kreide eingerieben wurde. Der Schmier- oder Harzfleck ließ sich dann meistens oben abheben. Eine Ladung sehr harzhaltigen Zellstoffes habe ich einmal durch Kollern verbessert. Das Harz ballte sich durch das Kollern in Klumpen zusammen und diese Klumpen konnten durch Auslesen entfernt werden. Boden und Steine des Kollerganges wurden auch öfters gereinigt.

Schmelze für Spinnpapier.

Frage Nr. 955. Man hört vielfach von einer Schmelze, die bei Spinnpapieren Verwendung findet. Wir bitten um freundliche Mitteilung, zu welchem Zweck diese Schmelze verwendet wird und in welcher Weise.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Vorsicht gegenüber ausländischen Bezugsofferten.

Der Handelsvertragsverein, der schon wiederholentlich auf die mit der Anknüpfung neuer Geschäftsverbindungen mit ausländischen Firmen verbundene Gefahr jetzt während des Kriegszustandes aufmerksam gemacht hat, teilt uns einen neuen Fall dieser Art mit: Eine Firma in Palermo versucht gegenwärtig, mit deutschen Firmen Verbindung zu bekommen, indem sie sich darauf beruft, daß ihr Inhaber österreichischer Staatsangehöriger sei und für die Zeit nach dem Kriege weitere Vertretungen guter deutscher Firmen in bewährten Erzeugnissen sowie auch Neuerungen der deutschen Industrie für Italien suche. Daß der Firmeninhaber Oesterreicher sei, ist, wie der Handelsvertragsverein festgestellt hat, richtig, ebenso aber auch, daß er ausgesprochen deutschfeindlich ist und im übrigen auch seine geschäftliche Tätigkeit nicht ganz vertrauenswürdig erscheint.

Es wird deutschen Firmen, welche gegenwärtig aus dem neutralen oder gar feindlichen Ausland von unbekannten Firmen Zuschriften erhalten, oder von denen namentlich Sendungen von Warenmustern, Preislisten usw. erbeten werden, dringend geraten, sich über die Bezugsfirmen gut zu informieren bzw. vor Einlassung in Geschäftsverbindungen mit ihnen sich mit dem Handelsvertragsverein in Beziehung zu setzen.

Einschränkung der österreichischen Zeitungen.

Da die Erzeugung von Rotationsdruckpapier trotz der in einzelnen Zeitungsbetrieben bereits freiwillig eingeführten Beschränkungen des Umfanges und der Auflage der Blätter nicht mehr ausreicht,

Digitized by Google

um das Erscheinen aller österreichischen Zeitungen im bisherigen Ausmaße zu sichern, da zudem auch für Deckung des Bedarfs der ungarischen Zeitungen und für die Papierlieferungen an Blätter, welche in den verbündeten Staaten erscheinen, Vorsorge getroffen werden muß, werden durch eine in der Wiener Zeitung erscheinende Ministerialverordnung und eine auf ihr fußende Kundmachung des Handelsministers Einschränkungen des Papierverbrauchs für die Zeitungen verfügt werden; zugleich aber wird Vorsorge für eine gleichmäßige Verteilung der verfügbaren Papiermenge an alle Zeitungen getroffen werden. Der Umfang des textlichen Teiles der Zeitungen wird auf wöchentlich 94 Seiten desselben Formates bei täglich zweimaligem Erscheinen festgesetzt. Die Sonn- und Feiertagsnummern dürfen nicht stärker erscheinen als im doppelten Umfange des Wochentagsdurchschnittes.

Ausstand von Papierfabrikarbeitern in Spanien.

Der „Temps" meldet aus Barcelona: Die Arbeiter von 23 Papierfabriken sind in den Ausstand getreten.

Uebermässige Preissteigerung für Schreibmaschinenpapier.

Nach einer strafrichterlichen Entscheidung des Hanseatischen Oberlandesgerichts in Hamburg vom 4. Dezember 1916 fällt auch Schreibmaschinenpapier unter die Artikel des täglichen Gebrauchs (§ 5 der Bundesratsverordnung vom 23. Juli 1915) und darf nicht mit übermäßiger Preissteigerung gehandelt werden. Es heißt in dem Urteil:

Schreibmaschinenpapier wird vom Publikum in seiner Allgemeinheit nicht täglich gebraucht. Immerhin gehört es, bei dem Umfang in welchem heutzutage Schreibmaschinen im geschäftlichen Leben verwendet werden, sicherlich zum geschäftlichen Bedarf. Diesen täglichen geschäftlichen Bedarf von den Vorschriften der Bundesratsverordnung auszuschließen, liegt weder nach dem Wortlaut noch nach der Tendenz der Verordnung ein Anlaß vor. Der Begriff der „Gegenstände des täglichen Bedarfs" geht zurück auf den § 1 des Höchstpreisgesetzes. Daß auf Grund dessen erforderlichenfalls auch für Schreibmaschinenpapier Höchstpreise festgestellt werden können, wird nicht zu bezweifeln sein. Nun handelt es sich hier um einen Kauf zwischen zwei Großhändlern über Waren, die einen Marktpreis haben. Aber die Bundesratsverordnung unterscheidet nicht zwischen Groß- und Kleinhandel. Der Zweck der Verordnung, einer wirtschaftlich ungerechtfertigten Preissteigerung nach Möglichkeit entgegenzuwirken, würde vereitelt werden, wenn zwar der Kleinhändler verpflichtet wäre, auch bei höherem Marktpreise sich mit dem nach Sachlage angemessenen Verdienst zu begnügen, dem Großhändler aber freistände, die Konjunktur restlos auszunutzen und dadurch unter Umständen einen Gewinn zu erzielen, der als übermäßig bezeichnet werden müßte. Im vorliegenden Falle z. B. würde er sich auf nicht weniger als 133⅓ v. H. belaufen. (A. Z. Bf. V. 243/16).

Fusion norwegischer Holzschleifereien.

An die neuen Besitzer (hauptsächlich Waldbesitzer) von Aadalens Träsliperi bei Heen, welche das Aktienkapital von 189 000 auf 500 000 Kr. erhöhte, wurde nun auch die benachbarte Heen Träsliperi, dem Verlauten nach zu niedrigem Preis der Aktien, verkauft und der neue Direktor von Aadalen, Sverre Halvorsen, übernahm die Leitung. Ein weiterer Zusammenschluß aller Holzschleifereien zwischen Hönefos und Heen, nämlich ferner mit Follum, Bägna, Hofs Bruk und Hofsfos, ist geplant. A.

Schmiermittel.

Auf Anregung der Kriegsamtsstelle Cassel wird darauf hingewiesen, daß der „Technische Ausschuß für Schmiermittelverwendung" eine Anleitung zur sparsamen Verwendung von Schmiermitteln ausgegeben hat, die Behörden wie Industrie gute Dienste leisten wird. Die Anleitung ist von dem genannten Ausschuß (Charlottenburg 2, Hardenbergstraße 3) kostenlos zu beziehen.

Ausdehnung der Papier-, Holz- und Zellstoffabrikation in Kanada.

Wenn die Kanadische Papier- und Holzmasse-Fabrikation schon vor dem Kriege infolge der günstigen Verhältnisse, unter denen sie arbeitete, eine immer größere Ausdehnung erfuhr, so ist es begreiflich, daß der Krieg mit seinen Einwirkungen auf die Industrien der verschiedenen Länder eine große Anzahl Erweiterungsbauten bestehender Fabriken und Neuanlagen zur Folge gehabt hat. Nach Papir-Journalen sind nun folgende Neubauten oder Erweiterungen bereits ausgeführt oder geplant:

The Ha-Ha Bay Sulphite Co. baut eine neue Zellstoffabrik in Bayottville, Qu., die im Sommer 1917 in vollen Betrieb kommen soll. Erzeugung 120 tons in 24 Stunden.

Pacific Mills Ltd., Ocean Falls, B. C. baut eine Zeitungspapierfabrik für 70 tons und eine Kraftpapierfabrik für 40 tons in 24 Stunden.

St-Maurice Paper Co. Ltd. wurde in Montreal mit einem Aktienkapital von 10 Millionen Dollars gebildet zur Anlage einer Zellstoffabrik und einer Papierfabrik.

Donnacona Pulp & Paper Co. Ltd., Donnacona, erweiterte ihre Zeitungspapierfabrik, so daß die Erzeugung derselben auf 100 tons in 24 Stunden kommt.

Mattagamie Pulp & Paper Co. Ltd., Smooth Rock Falls, baut eine Zellstoffabrik für 75 tons, die im Sommer 1917 fertig werden soll.

Ontaria Paper Co., Thorold Ont. baut eine Zellstoffabrik für 50 tons, die bald in Betrieb kommen soll.

Price Brothers & Co. Die Erweiterungsbauten dieser Firma sind fertig und erhöhen die Erzeugung auf 55 000 tons Holzschliff und 25 000 tons Zellstoff im Jahr. Eine neue Papiermaschine kommt im Februar 1917 in Betrieb und steigt dadurch die Papiererzeugung auf 62 000 tons im Jahr.

Colonial Lumber und Paper Mills bauen eine neue Zellstoffabrik in Ovantsino B. C.

International Lumber und Paper Mills bauen eine Zellstoffabrik für 100 tons bei Ashnapmanchan.

Chicontimi Pulp Co. beabsichtigt ihre Zellstofferzeugung um 15 000 tons im Jahre zu steigern.

International Paper Co. hat die Pläne fertig für eine Papierfabrik in Kanada für eine Erzeugung von 200 tons Zeitungspapier in 24 Stunden und Zellstoff und Holzschlifferzeugung in den dazu notwendigen Mengen.

Maurice Paper Co., Madelaine, hat eine Papierfabrik mit Zellstoffabrik im Bau.

Laurentide Co. Ltd. Die Erweiterung der Zellstoffabrik ist im November 1916 fertig geworden und verdoppelt die Erzeugung, die auf 220 tons in 24 Stunden steigt.

Abitibi Pulp und Paper Co., Toronto, hat zwei neue Zeitungspapiermaschinen bestellt, die am Ende des Jahres 1917 in Betrieb kommen sollen. Maschinenbreite 232". Die Erzeugung soll bis 400 tons in 24 Stunden betragen. Holzschliff und Zellstoff 350 bezw. 125 tons in 24 Stunden.

In Grand Rapids, Manitoba, wird eine Zellstofffabrik und eine Papierfabrik für 100 tons Papier in 24 Stunden gebaut.

The Empire Paper und Pulp Mills ist eine neu mit einem Kapital von 2½ Millionen Dollars gebildete Gesellschaft.

Digitized by Google

Spanish River Pulp and Paper Co. stellt 4 neue Schleifmaschinen und eine neue Kartonmaschine zur Erhöhung der Erzeugung um 30 bis 40 tons in 24 Stunden auf.

Lincoln Paper Mills Co., Merriton, beabsichtigt eine Zellstoffabrik für 30 tons in 24 Stunden zu bauen.

The Provincial Paper Mills Co. beabsichtigt in einer Papierfabrik in Mille Rockes, Ont., zwei Papiermaschinen von 148" Breite für eine Erzeugung von 50 tons Druck- und Schreibpapier in 24 Stunden aufzustellen.

In Port Arthur, Ont., kommt eine Zellstoffabrik von 150 tons in 24 Stunden in Betrieb.

Haupt Paper Mill beabsichtigt eine neue Papiermaschine aufzustellen.

British Colamaja Sulphite Fibre Co. bereitet die Anlage von Holzschleifereien und einer Papierfabrik in Ovantsino, Vancouver vor.

Garden City Paper Mills stellen eine weitere neue Papiermaschine auf.

Nordhumberland Paper und Electric Co. baut eine neue Fabrik an Stelle der im Februar 1916 abgebrannten alten.

Toronto Paper Manufacturing Co. stellt eine vierte Papiermaschine auf. Die Erzeugung wird dadurch um 30 tons in 24 Stunden erhöhht.

The Ricordon Pulp und Paper Co. Ltd. wendet 300 000 Dollars zur Erweiterung und zum Umbau ihrer Anlage in Meritton, Ontario, auf, welche künftig gebleichten Sulfitzellstoff an Stelle von starkem, ungebleichtem Sulfitzellstoff liefern soll. In den Fabriken der Gesellschaft in Hawkesbury, Ontario, ist die Erzeugung leichtgebleichten Sulfitstoffes vor kurzem von 90 auf 180 tons täglich erhöht worden.

Diese ganz bedeutende Erhöhung der Papier- u. Holzmasseerzeugung Kanadas muß nach dem Kriege von großem Einfluß auf den Weltmarkt und die Papierpreise werden. Schon vor dem Kriege war die Papierproduktion Kanadas so gesteigert worden, daß sie von kanadischen Fachleuten selbst als ungesund bezeichnet wurde und vorausgesagt wurde, daß es Schwierigkeiten bereiten würde, die Erzeugung unterzubringen, zumal wenn sie weiter gesteigert würde. Nun ist aber auch in verschiedenen anderen Ländern die Erzeugung von Papier und Papierstoff erhöht werden, und wenn die volle Erzeugung der kriegführenden Länder wieder auf den Markt kommt, dürfte sich ein sehr scharfer Wettbewerb auf den Welthandelsplätzen entwickeln, der die Preisfrage jedenfalls ungünstig beeinflussen wird. Allerdings ist nach dem Kriege auch mit einem stärkeren Papierverbrauch zu rechnen, doch dürfte derselbe die Mehrerzeugung nicht aufwiegen.

Besteht eine Ersatzpflicht des Lieferanten dem Besteller gegenüber, wenn die Ware von der Militärbehörde beschlagnahmt und bezahlt ist?

Urteil des Hanseatischen Oberlandesgerichts vom 24. November 1916.

(Nachdruck, auch im Auszug, verb.)

Erlangt der Verkäufer einer Ware infolge eines Umstandes, welcher die Leistung unmöglich macht, für den geschuldeten Gegenstand einen Ersatz oder einen Ersatzanspruch, so kann der Käufer die Herausgabe des als Ersatz Empfangenen oder Abtretung des Ersatzanspruches verlangen. Dieser in § 281 BGB. niedergelegte Grundsatz kommt im Geschäftsverkehr sehr häufig zur Anwendung und er muß auch dann Geltung gewinnen, wenn dem Lieferanten die Ware durch die Militärbehörde beschlagnahmt worden und von dieser bezahlt ist. Dies trifft aber nur in solchen Fällen zu, in denen der Lieferungsvertrag keine Kriegsklausel enthält, der Käufer also sich auf die Lieferungsunmöglichkeit, von der in § 281 BGB. die Rede ist, stützen kann. Hat sich dagegen der Verkäufer durch eine glatte Kriegsklausel freigezeichnet und gedeckt, so kann er jeden derartigen Ersatzanspruch ablehnen, denn die Unmöglichkeit der Leistung bleibt im Kriegsklauselfalle ganz außer Betracht.

Der Kaufmann N. in L. hatte von der Fabrik Z. in H. Ware gekauft, die Mitte Oktober 1914 geliefert werden sollte. Nach Kriegsausbruch lehnte die Fabrik die Lieferung ab, indem sie sich auf die vereinbarte Kriegsklausel berief. Der Kaufmann klagte auf Lieferung, wurde aber in allen Instanzen abgewiesen. Hilfsweise beantragte er, die Beklagte zu 5000 M. Schadenersatz zu verurteilen, weil sie die bei ihr beschlagnahmte Ware mit mindestens diesem Nutzen (Mehrgewinn) an die Militärverwaltung verkauft habe und im Falle der Lieferungsunmöglichkeit nach § 281 BGB. verpflichtet sei, diesen für die Ware erlangten Ersatz herauszugeben. Das Landgericht Hamburg und das Hanseatische Oberlandesgericht daselbst wiesen auch diesen Anspruch zurück. Aus der Begründung des Berufungsgerichts:

War die Beklagte auf Grund der Vertragsklausel (Kriegsklausel) zur Lieferung nicht verpflichtet, so entfällt damit ohne weiteres auch der Anspruch des Klägers auf Herausgabe von 5000 M. Der Kläger beruft sich vergeblich auf § 281 BGB. Dieser Paragraph gibt für den Fall, daß dem Schuldner die ihm obliegende Leistung unmöglich wird und er nun „infolge des Umstandes, der die Leistung unmöglich macht", einen Ersatz erlangt, dem Gläubiger das Recht, die Herausgabe dieses Ersatzes zu verlangen. Von alledem ist vorliegenden Falles nicht die Rede.

Die Beklagte ist von ihrer Liferpflicht nicht deshalb zurzeit frei, weil die Lieferung unmöglich ist, sondern weil sie mit dem Kläger eine Vereinbarung getroffen hat, wonach sie wegen der durch den Krieg begründeten Erschwerung in der Rohstoffbeschaffung und der Fabrikation nicht zu liefern braucht, selbst wenn ihr unter Aufwendung besonderer Mühen und Kosten an sich noch möglich wäre, zu liefern. Wenn sie dann hinterher aus dem Verkauf der bei ihr beschlagnahmten Vorräte, wie Klägerin behauptet, Gewinn gezogen haben sollte, so hätte sie doch diesen Gewinn nicht erlangt „infolge eines Umstandes, welcher ihr die Leistung unmöglich machte". Abgesehen davon war die Beklagte auch nicht verpflichtet, ihre Vertragspflicht gegenüber dem Kläger gerade mit derjenigen Ware zu erfüllen, welche sie zur Zeit der Beschlagnahme auf Lager hatte; auch aus diesem Grunde hat der Kläger kein Recht, den angeblichen Erlös der Beklagten aus dem Verkauf der beschlagnahmten Vorräte als Ersatz der ihm geschuldeten Leistung für sich zu beanspruchen. (A. Z. Bf. V. 190/16.)

Industriespäher.

Unter dieser Ueberschrift machte die Handelskammer Düsseldorf auf einige Fälle aufmerksam, in denen amerikanische Firmen Zeichnungen, Pläne, Einzelbeschreibungen von Maschinen usw. zu erlangen suchten. Weiter ist der Handelskammer Düsseldorf ein Fall bekannt geworden, in dem eine holländische Papierfabrik, wohl auf Veranlassung der Engländer, die sich gern von dem bisherigen Bezugsland, Deutschland, freimachen möchten, Versuche zur Aufnahme der Fabrikation von vegetabilischem Pergament macht, und durch Vermittlung eines Angestellten einer rheinischen Papierfabrik, in der das vegetabilische Pergament hergestellt wird, die Bezugsquelle für die dafür nötigen Maschinen zu erfahren suchte. Der Fall zeigt, mit welchen Mitteln auch Neutrale deutsche Fabrikationsgeheimnisse zu erspähen suchen, um sie im Kampf gegen unseren Exporthandel zu verwenden.

Digitized by Google

Englands Einfuhrbeschränkung für Papier.

Großbritanniens Einfuhr von Papier und Papierrohwaren ist, wie Lloyd George im Unterhause hervorhob, von 1 800 000 Tonnen in 1914 auf 1 200 000 Tonnen in 1916 eingeschränkt worden, und diese Menge muß, um Frachtraum zu sparen, auf 640 000 Tonnen herabgesetzt werden. Die Einschränkung wird Druck- und Einschlagpapier gleichmäßig treffen. A.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Auch die letzten beiden Wochen brachten keine Erleichterung der Geschäftslage. Die Anspannung hält an und hat noch weitere Verschärfung erfahren. Noch sind die Schädigungen, die die lange Frostperiode hinterlassen hat, nicht überwunden; sie wirken weiter nach und bereiten den Fabrikanten schwere Sorgen. Die Kohlenbeschaffung erfolgt noch immer nicht in gewünschter Weise und läßt auch für die nächste Zukunft keine Sicherheit erwarten. Besonders ist die Preisgestaltung nicht abzusehen, die sich andauernd in steigender Linie bewegt. Ein großer Uebelstand ist es, daß sich für Schädigungen, die Stillstände und starker Frost hervorgerufen haben, so schwer die Mittel der Besserung finden lassen. Die zahlreich notwendigen Reparaturen lassen sich häufig gar nicht, häufig nur unter großem Zeitaufwand ausführen. Die Maschinenfabriken sind überaus stark in Anspruch genommen und können den Anforderungen nicht gut entsprechen. Die Erneuerung der Ersatzteile stößt auf Schwierigkeiten. Das wirkt natürlich hemmend auf die Erzeugung. Auch in der Beschaffung der Rohstoffe besteht Unsicherheit, nicht nur in der Frage der Preisbemessung, sondern auch der Anlieferung. In der Transportkrise ist noch wenig Milderung zu bemerken, die Ansprüche der Privatindustrie müssen eben zurücktreten. Dadurch sammeln sich in den Fabriken die fertiggestellten Waren an, füllen die Räume häufig derartig, daß für die Unterbringung neuhergestellter Waren kein Platz mehr vorhanden ist. Das alles schafft Unsicherheit in der Produktion. Diese tritt deutlich zutage in dem Verhalten der Fabriken gegenüber neuen Aufträgen. Ueberall begegnen die Abnehmer den größten Schwierigkeiten, wenn sie ihren Bedarf decken wollen. Hierbei ist alles gebotene Entgegenkommen, die Anerbietung höherer Preise ohne Erfolg. Die Fabrikanten wollen keine Verpflichtung übernehmen, für deren Durchführung ihnen die Grundlagen fehlen. Fettdichte Papiere sind mit Rücksicht auf die nahende wärmere Jahreszeit besonders gefragt, aber schwer zu erhalten. Auch für gewöhnliche Packpapiere ist die Nachfrage sehr rege, ohne daß sie voll befriedigt werden kann. Die Ansprüche müssen stark herabgesetzt werden, um auch nur eine unzulängliche Versorgung zu erreichen. Auch hier zeigen die Preise eine weitere Steigerung. Die Heranschaffung dünner Papiere, wie Seidenpapiere, erfolgt nur ganz vereinzelt. Wenn nicht bald eine Entlastung der in Frage kommenden Fabriken eintritt, ist mit dem Verschwinden dieser Papiere vom Markt zu rechnen. Das trifft viele Gewerbe hart und stört sie in ihrer Entwicklung. Die Ursachen, die augenblicklich auf die Verschärfung der Marktlage einwirken, werden kaum in Kürze beseitigt sein. Eine Verringerung der Produktion ist weiter vorauszusehen und damit auch gesteigerte Nachfrage.

Süddeutschland.

Die Wiedereröffnung der Schiffahrt hat die Versorgung mit Roh- und Halbstoffen erleichtert; dennoch ist das Angebot in Holzstoff nach wie vor sehr knapp und die Handelsschleifer fordern durchweg höhere Preise, da sie selbst durchweg höhere Preise für Schleifhölzer und Fuhrlöhne zahlen und vielfach wegen der Kälte lange feiern mußten, und der Stand der Betriebswässer auch jetzt noch ungewöhnlich niedrig ist, der kaum halbe Erzeugung ermöglicht. Es kann somit nicht überraschen, wenn alle Papiere sehr fest im Preise sind, die in der Hauptsache aus Holzstoff hergestellt werden. Die Papier- und Pappenfabriken rechnen mit höheren Holzstoffpreisen, und es ist jedenfalls richtig, wenn sie den Kalkulationen für neue Lieferungen sogleich höhere Rohstoffpreise zugrundelegen, denn außer höheren Holzstoffpreisen ist mit steigenden Kohlenpreisen und ferner mit erhöhten Ausgaben für Gespanne und Schiffsfracht zu rechnen. Die Preise für Packstoffe haben recht lebhaft angezogen. Schrenzpapiere, die lange Zeit hindurch das Schmerzenskind der Papierhersteller waren und vielfach die Erzeugung kaum lohnten, konnten sich infolge überaus umfassender, ja sogar stürmischer Nachfrage in der Preislage bessern, so daß die Herstellung nicht mehr so unlohnend ist, wie lange Zeit, so daß sich viele Betriebe überhaupt veranlaßt sahen, die Schrenzpapiererzeugung überhaupt aufzugeben oder doch wesentlich einzuschränken. Das nämliche läßt sich auch von den Braunholzpapieren berichten, die sich in jüngster Zeit ganz erheblicher Bedarfsfrage erfreuen und mit einem Male knapp geworden sind. Diese Knappheit hängt nun allerdings weniger mit stärkerem Verbrauch zusammen, als vielmehr mit der bedeutenden Verminderung der Erzeugung; eine ganze Anzahl Betriebe, die früher große Mengen Braunholzpapiere herstellten, haben sich der Spinnpapierherstellung zugewendet, und so ist das Angebot ganz natürlich sehr knapp geworden. Auch in den Markt der stark zellstoffhaltigen Papiere ist wieder etwas mehr Leben gekommen. In gleich erfreulichem Maße hat sich der Pappenmarkt entwickelt. Dabei ist zunächst erwähnenswert, daß

Die sechste Kriegsanleihe ist der Kraftbeweis des deutschen Volkes.

Digitized by Google

die Rohdachpappenhersteller überaus stark beschäftigt sind und, wie man ganz allgemein hört, zu recht lohnenden Preisen. Der Bedarf der Heeresverwaltung und der einzelnen Kriegsabteilungen, die für den Wiederaufbau in den Kriegsgebieten sorgen, ist in den letzten Wochen über Erwarten groß gewesen, und da es sich hierbei durchweg um eilige Lieferungen handelt, so werden Preise bewilligt, die ein Fortschreiten der Aufwärtsentwicklung der Roh- und Halbstoffpreise bereits in Rechnung gezogen haben. Hierdurch wird zu einem Teil der übrige Pappenmarkt auch beeinflußt, denn auch für andere Pappensorten sind reiche Aufträge überschrieben worden, die für die nächsten Wochen lohnende Arbeit den Werken gewährleisten. Dringlich sind starke gute Maschinen- und Handpappen für die Kofferherstellung gefragt, für die hohe Preise willig angelegt werden. Die Buchbindereien sind allem Anscheine nach gut beschäftigt, denn sie haben letzthin umfassende Posten Graupappen aus dem Markte genommen und hierdurch das Geschäft auch in Graupappen, die eine Weile vernachlässigt lagen, belebt. Weiße Holzpappen sind wieder reger begehrt, weil die Nachfrage nach Kartonnage zugenommen hat.

Skandinavien.

Holzstoff: Infolge der ständig steigenden Herstellungskosten sind die Preise trotz ruhigen Geschäftsganges unverändert fest.

Zellstoff: Obgleich der Absatz weiterhin stockt, ist der Preisrückgang zum Stillstand gekommen, weil die Beschaffung der zur Fabrikation des Zellstoffes erforderlichen Chemikalien und Kohlen immer schwieriger wird und die hierfür aufzuwendenden Kosten sich immer weiter erhöhen.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G. in Main-Kostheim. In der Hauptversammlung, in der 1 446 000 M. Aktienkapital vertreten waren, erklärte die Verwaltung auf verschiedene Fragen, weitere Auskünfte als die im Bericht enthaltenen mit Rücksicht auf die Gebote des Krieges nicht geben zu können. Die Zuweisung von 300 000 M. zu einem Organisations- und Verfügungsbestand zur Wiederaufrichtung des Friedensgeschäfts zur freien Verfügung des Aufsichtsrats sei eine Vorsichtsmaßregel, die u. a. zur Wiederaufrichtung des Auslandsgeschäfts dienen soll. Auf eine Frage bezüglich der geschäftlichen Ergebnisse erklärte der Vorsitzende, es liege gar keine Ursache vor, anzunehmen, daß das kommende Geschäftsjahr ungünstiger werde, als das vergangene. Die Frage nach etwaiger Kriegsgewinnsteuer wurde dahin beantwortet, daß keine nachträglichen Ueberraschungen zu erwarten seien. Die Steuer treffe die Gesellschaft bezüglich der vergangenen Jahre nicht. Die Tagesordnung wurde darauf glatt erledigt, die Dividende auf 12 Proz. festgesetzt und ein ausscheidendes Ausschußmitglied wiedergewählt.

Geschäfts-Berichte.

Sulfit-Cellulose-Fabrik Tillgner & Co., A.-G. in Charlottenburg. Im vergangenen Jahre erzielte diese Gesellschaft nach 45 929 (i. V. 51 853) M. Abschreibungen, nach Rücklage von 376 836 (0) M. für Kriegssteuer und einschl. 121 522 (69 088) M. Vortrag einen Reingewinn von 730 764 (404 585) M., über dessen Verwendung keine Mitteilung vorliegt. Nach der Vermögensübersicht stehen den laufenden Schulden von 465 307 (175 242) M. gegenüber an Guthaben bei Banken 1 019 805 (0) M., Außenständen 1 503 569 (1 585 628) M., Wertpapieren 142 068 (62 470) M. und an Beständen 370 620 (228 792) M.

Chromo-Papier- und Karton-Fabrik vorm. Gustav Najork, A.-G. in Leipzig-Plagwitz. Die Verwaltung teilt im Rechenschaftsbericht mit, daß der Geschäftsgang während des Berichtsjahres im Hinblick auf den Kriegszustand als befriedigend bezeichnet werden kann. Die im vorigen Bericht erwähnten größeren Vorräte ermöglichten es, die meisten Wünsche der Kundschaft zu erfüllen. Abgesehen von vorübergehenden Störungen konnte ein lebensfähiger, wenn auch beschränkter Betrieb aufrechterhalten werden. Die Nachfrage bleibt anhaltend gut, doch werden auch die Schwierigkeiten der Herstellung mit der Dauer des Krieges immer größer, weshalb die Verwaltung die Zukunft des Unternehmens durch reichliche Abschreibungen und Rückstellungen sowie durch einen größeren Gewinnvortrag gegen Ausfälle zu sichern sucht. Nach Abschreibungen von 79 357 (50 282) M. verblieb einschließlich 6794 (24 644) M. Vortrag ein Reingewinn von 175 823 (88 933) M., aus dem, wie bekannt, 6 (4) Proz. Dividende verteilt werden sollen. Das Delkrederekonto erhält 20 000 M. (wie i. V.), der Dispositionsfonds 10 000 (0) M.; als Vortrag dienen 32 705 M. In der Bilanz erscheinen u. a. 377 337 (450 601) M. Debitoren und 313 386 (407 522) M. Vorräte. Kreditoren haben 189 733 (481 866) M. zu fordern.

Carl Ernst & Co., Akt.-Ges. (Fabrik photographischer Karten und Papierwaren) in Berlin. Das Unternehmen, bei dem sich eine Erhöhung der Unterbilanz auf 893 773 (i. V. 835 881) M. ergab, erzielte in 1916 einen Rohertrag von 127 874 (128 014) Mark, dem Unkosten, Abschreibungen und Rückstellungen von zusammen 185 760 M. gegenüberstehen, so daß sich ein Verlust von 57 886 (102 041) M. ergab. Nach den Beschlüssen der letzten Hauptversammlung soll die Gesellschaft, schon mit Rücksicht auf die zurzeit ungünstigen Aussichten einer Liquidation, weitergeführt werden. Das Aktienkapital beträgt 1,5 Mill. M.

Dresdner Chromo- und Kunstdruckpapierfabrik Krause & Baumann A.-G. in Dresden. Das fünfte Geschäftsjahr der Gesellschaft hat die im letzten Jahresbericht geäußerte Hoffnung auf besseres Ergebnis soweit erfüllt, daß nach zwei ertraglosen Jahren wieder eine Dividende, und zwar in Höhe von 8 Proz., in Vorschlag gebracht werden kann. Die Umstellung des überwiegenden Teiles des Betriebes auf Ersatzartikel ist durchgeführt. Im Zusammenhange damit ist die Gesellschaft dabei, den Betrieb der alten Dresdener Anlage mit dem in Heidenau zu vereinigen, wie dies bei der Planung der Heidener Anlage vorgesehen wurde. Das Hauptkontor wurde bereits nach Heidenau verlegt, und wird dashalb die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft nach Heidenau, sowie entsprechende Aenderung des Gesellschaftsvertrages beantragt. Für den nach der vorliegenden Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung sich ergebenden Reingewinn in Höhe von

Digitized by Google

943 824,03 M. wird folgende Verwendung vorgeschlagen: Zuweisung an den gesetzlichen Reservefonds zum Ersatz der vorjährigen Entnahme und zur Auffüllung bis zu 10 Proz. des Aktienkapitals 282 788,84 Mark; Zuweisung an den Delkrederefonds zur Auffüllung 35 141,04 M.; Zuweisung an den Talonsteuerreservefonds 18 000 M.; 4 Proz. ordentliche Dividende 200 000 M.; zusammen 535 929,88 M.; bleiben 407 894,15 M. Gewinnanteil bzw. Gratifikationen an Vorstand und Beamte 65 139,40 M.; Gewinnanteil des Aufsichtsrates 12 473,65 M.; Zuweisung an den Beamten- und Arbeiter-Unterstützungsfonds 50 000 Mark; 4 Proz. Superdividende 200 000 M.; Vortrag auf neue Rechnung 80 281,10 M.; zusammen 407 894,15 M. Im laufenden Geschäftsjahre ist die Gesellschaft bisher mit ihrer Rohpapiererzeugung gut beschäftigt. Die Aussichten des Jahres lassen sich naturgemäß jetzt noch nicht übersehen. — Gewinn- und Verlustkonto: Soll: Teilschuldverschreibungs- und Hypothekenzinsen 172 212, 15 M.; sonstige Zinsen und Diskonte 285 814,39 M.; Reparaturen 64 255,80 M.; Handlungsunkosten 251 156,92 M.; Steuern und Abgaben 91 082,92 M.; Versicherungen 20 625,43 M.; Bruttogewinn 1916 1 780 561,27 M.; Abschreibungen auf Gebäude (Dresden) 2 Proz. 4309 Mark; auf Gebäude (Heidenau) 4 Proz. 141 573 M.; auf Maschinen (Dresden) 15 Proz. 19 084,05 M.; auf Maschinen (Heidenau) 15 Proz. 601 006,11 M.; auf die Wasseranlage 10 Proz. 40 048 M.; auf Utensilien 25 Proz. 24 856,08 M.; auf Kraftwagen 549 M.; auf vorausbezahlte Lizenzen 5312 M.; zusammen 836 737,24; Reingewinn 943 824,03 M.; zusammen 1 780 561,27 M.; ingesamt 2 674 708,88 M. Haben: Fabrikations-Konto 2 674 708,88 M.; insgesamt 2 674 708,88 M.

Bremer Papier- und Wellpappen-Fabrik A.-G. in Bremen. Die Gesellschaft erzielte im verflossenen Jahr einen Betriebsgewinn von 170 635 M. (i. V. 66 089). Dagegen erforderten Zinsen 9 129 M. (10 900) und Abschreibungen 35 635 M. (26 253), so daß einschließlich des Vortrages von 931 M. (136) ein Reingewinn von 126 803 M. (29 072) verbleibt. der wie folgt verwendet werden soll: Dispositionsfonds 50 000 M. (i. V. Kriegsgewinnsteuer 5000 M.), 25 Prozent Dividende (10 Proz.), Tantieme des Aufsichtsrats 10 181 M. (3140), Gratifikationen an Vorstand und Beamte 8034 M. (—), Vortrag 8588 Mark. Im Bericht heißt es: Die schwierigen Verhältnisse, auf die wir in unserem Jahresbericht von 1915 hinwiesen, haben naturgemäß im dritten Kriegsjahr unvermindert fortbestanden. Dennoch ist es uns gelungen, die Leistungsfähigkeit unserer Fabrik durch weiteren Ausbau und Verbesserungen unserer Anlagen zu erhöhen, wodurch unsere Produktion eine bedeutende Vergrößerung erfahren hat. Der Absatz war unserer Produktion entsprechend; er ist der Menge und dem Werte nach erheblich gestiegen. Unser Aktienkapital von 200 000 M. steht nicht mehr in angemessenem Verhältnis zu dem durch die jetzige Leistungsfähigkeit unserer Fabrik geschaffenen größeren Umsatz unserer Produkte. Unsere flüssigen Mittel sind so sehr in Anspruch genommen, daß wir eine Vergrößerung des Aktienkapitals als notwendig erachten. Wir beantragen daher, in der ordentlichen Generalversammlung die Erhöhung des Aktienkapitals um 200 000 M. zu beschließen und dem Aufsichtsrat und Vorstand den Zeitpunkt der Ausgabe der neuen Aktien zu überlassen. Durch die Ausgabe der neuen Aktien erreicht unser Aktienkapital wieder die ursprüngliche vor der Sanierung im Jahre 1910 gehabte Höhe von 400 000 M. Wir sind nach wie vor voll beschäftigt, und wenn keine unvorhergesehenen Störungen eintreten, so dürfte auch für das laufende Jahr ein zufriedenstellendes Ergebnis in Aussicht stehen. Nach der Bilanz stehen u. a. zu Buch: Aktiva: Grundstück 76 000 Mark (wie i. V.), Gebäude 150 000 M. (146 000), Maschinen und Apparate 120 000 M. (126 200), Fertigfabrikate 76 811 M. (51 079), Materialien 22 858 M. (10 944), Debitoren 118 476 M. (79 542); Passiva: Aktienkapital 200 000 Mark (wie i. V.), Hypothekengläubiger 128 400 M. (130 400), Reservefonds 20 000 M. (wie i. V.), Kreditoren 86 335 M. (28 878).

Prager Papierfabriken-A.-G. Am 5. März fand die Generalversammlung der Prager Papierfabriken-A.-G. statt. Das Unternehmen hat im laufenden Jahre so günstige Ergebnisse erzielt, daß ein Verlust des Vorjahres von 612 052 K. getilgt werden konnte. Der Reingewinn beträgt 1 034 016 K., von dem eine 5prozentige Dividende, gleich 10 K. für die Aktie zur Verteilung gelangt. Außerdem wurden 50 000 K. dem Reservefonds zugewiesen. Für die außerordentliche Dotierung des Reservefonds wurden 21 963 K. verwendet. 60 865 K. werden dem Verwaltungsrate als Tantiemen zugewiesen und 15 076 K. auf neue Rechnung vorgetragen. — Bei den Wahlen wurden wiedergewählt die Herren: Direktor Otto Deutsch, Ludwig Tennenbaum, Max Hesse, Ritter der Eisernen Krone und des Eisernen Kreuzes; neugewählt die Herren Julius Peter und Dr. Josef Schnabel; zu Revisoren bestimmt Direktor Robert Blum und Josef Löhry, als deren Ersatzmänner Herr Anton Patera und Benedikt Steiner. — Im Anschluß an die Generalversammlung fand eine Sitzung des Verwaltungsrates statt, in der Herr Ernst Haase mitteilte, daß er aus privaten Gründen darum bitte, von seiner Wiederwahl zum Vizepräsidenten abzusehen. Es wurde hierauf Direktor Dr. Otto Feilchenfeld zum Präsidenten und Herr Emil Hirsch zum Vizepräsidenten gewählt.

Heinrichsthaler Papierfabrik A.-G. vorm. Martin Kink & Co. Trotz der mannigfachen Schwierigkeiten, welche sich der Fabrikation entgegenstellten, war es möglich, einen weiteren Produktionsrückfall zu verhindern und somit ungefähr in demselben Umfange wie im Vorjahre zu arbeiten. Der Export stockte gänzlich; dagegen waren die Absatzverhältnisse im Inland befriedigend und die fortwährende Verteuerung der Gestehungskosten konnte in den Verkaufspreisen hereingebracht werden. Nach verstärkten Abschreibungen von der Fabriksanlage und einer entsprechenden Reservierung für Erwerbsteuer samt Kriegszuschlägen sowie für Kriegsgewinnsteuer schließt das Berichtsjahr mit Einbezug des Gewinnvortrages vom Vorjahre mit einem Gewinnsaldo von 514 425 K. (i. V. 118 038 K.). Der für den 21. d. Monats einzuberufenden Generalversammlung wird beantragt werden, auf das Aktienkapital von 2 500 000 K. eine 8prozentige Dividende = 200 000 K. (i. V. 4 Proz. = 100 000 K.), zur Verteilung zu bringen, 200 000 K. (i. V. 5901 K.) in den ordentlichen Reservefonds zu legen, und den nach Deckung der statutarischen Tantieme des Verwaltungsrates erübrigenden Rest auf neue Rechnung vorzutragen. Für das laufende Geschäftsjahr steht ebenfalls ein entsprechendes Erträgnis in Aussicht, sofern die durch den Krieg hervorgerufenen Betriebsstörungen — der Kohlenmangel hat schon einen längeren Betriebsstillstand verursacht — keinen zu großen Umfang annehmen.

Norddeutsche Lederpappenfabriken Aktiengesellschaft. Die Tätigkeit des neuen Vorstandes umfaßt die letzten acht Monate des abgelaufenen Geschäftsjahres. Der vorliegende Bericht bezieht sich auf

Man zeichnet Kriegsanleihe bei jeder Bank, Kreditgenossenschaft, Sparkasse, Lebensversicherungsgesellschaft, Postanstalt.

Digitized by Google

diesen Zeitraum. Bezüglich des ersten Drittels des Berichtsjahres wird auf die Darlegungen im vorjährigen Geschäftsberichte hingewiesen mit dem Bemerken, daß die dort geschilderten Verhältnisse bis in den Monat Februar 1916 fortwirkten.

Das im Vorbericht aufgestellte Arbeitsprogramm wurde im Auge behalten, und es gelang auch, die alten Lieferungserträge zum größten Teil, wenn auch mit Verlust, zu erledigen.

Einer sachgemäßen Ausnutzung der Betriebsmittel stellten sich größere Schwierigkeiten entgegen. Zunächst brachte ein anfangs April erfolgter Wehrbruch bei Fabrik 2 in Groß-Särchen einen empfindlichen Rückschlag. Ferner war der Mangel an Arbeitern, besonders an gelernten Kräften, von schwerwiegendem Einfluß. Auch die Beschaffung von Rohmaterialien, insbesondere des benötigten Holzes, sowie des Altpapieres machte fast unüberwindliche Schwierigkeiten, so daß die Schleiferei in Groß-Särchen nicht voll ausgenutzt werden konnte.

Trotzdem wurde das angestrebte Ziel mit allen zur Verfügung stehenden Mitteln verfolgt, auch Neuanschaffungen wurden nicht gescheut, besonders da, wo mit verhältnismäßig geringen Kosten erhebliche Vorteile zu erreichen waren. Es wurden Stoffänger, Knotenfänger, Gleise, ein Tranformator und Motoren für die Anlagen in Groß-Särchen, ein Querschneider und Gleise für Sinsleben beschafft. Hand in Hand damit gingen die Arbeiten für die Instandsetzung der Maschinen und Gebäude.

Diese Bestrebungen waren von Erfolg begleitet. Die Erzeugungsziffern sämtlicher Fabriken konnten erhöht und die Anlage in Sinsleben wieder in Betrieb gesetzt werden.

Die Preise der Rohstoffe, insbesondere diejenigen des Holzes und ebenso diejenigen sämtlicher Hilfsmaterialien, zeigten bedeutende Steigerungen. Glücklicherweise bot die Markt- und Preislage der Erzeugnisse zum Teil wenigstens einen Ausgleich für die wesentlich erhöhten Gestehungskosten.

Es war daher trotz aller erwähnten Schwierigkeiten möglich, das Ergebnis der beigefügten Bilanz nach reichlichen Abschreibungen und vorsichtiger Bewertung der Vorräte an Rohstoffen und Fertigfabrikaten zu erzielen.

Zu den einzelnen Ziffern der Vermögensübersicht und der Gewinn- und Verlustrechnung wird bemerkt: Der Zugang an Maschinen ergibt sich aus der Zusammenlegung der Werte für dieses und das bisher gesondert geführte Elektrische-Anlagen-Konto.

Die Aufwendungen für den vorerwähnten Wehrbau wurden aus der Rücklage für Wehrerneuerungen bestritten, woraus der gebuchte Abgang hervorgeht.

Durch Abschreibung der zweifelhaften und ausländischen Forderungen sowie Erledigung einer im Prozeßwege gegen die Gesellschaft erhobenen Forderung erübrigte sich die Einstellung der für diesen Zweck im Vorjahre gebuchten Rücklage.

Durch den Gewinn von 8076,68 M. ergibt sich eine Herabminderung des Verlustes aus den Vorjahren. Zum Zwecke der Gesundung der Verhältnisse der Gesellschaft wurden Maßnahmen zur Durchführung eines Ausgleiches mit den Gläubigern eingeleitet, und es ist begründete Aussicht auf befriedigenden Abschluß dieser Verhandlungen vorhanden.

Sobald dieses Ziel erreicht ist, soll an die Aktionäre mit Vorschlägen zur Durchführung einer vollständigen Sanierung der Gesellschaft herangetreten werden, wobei die Abschreibung des Verlustes und Schaffung gesunder Verhältnisse ins Auge zu fassen sein wird, so daß dann eine weitere befriedigende Entwickelung der Gesellschaft möglich ist.

Die sämtlichen Fabriken sind zurzeit ausschließlich mit der Ausführung von Aufträgen für Zwecke der Heeresverwaltung und der Volksernährung beschäftigt, längere Lieferungsverbindlichkeiten wurden in Anbetracht der immerhin unsicheren Verhältnisse nicht eingegangen.

Ebenso wie im Vorjahre, ist die allgemeine Lage eine durchaus ungeklärte, doch wird der Hoffnung Ausdruck gegeben, daß das Unternehmen nach durchgeführter Sanierung lebensfähig sein wird. Dies ist um so mehr zu erwarten, als das Bestreben der Gesellschaft sich nicht allein darauf beschränkt, zeitige Gewinne zu erzielen, sondern die Betriebe technisch so auszugestalten, daß auch bei schwierigen Verhältnissen eine nutzbringende Beschäftigung der Fabrikbetriebe ermöglicht werden kann.

Zur Voraussetzung muß allerdings gemacht werden, daß nicht durch Kriegsmaßnahmen, militärische Einberufungen und dergleichen unüberwindliche Schwierigkeiten entstehen.

Vermögen (abgerundet): Grundstücke 246 200 M., Gebäude 1 052 400 M., Maschinen 1 066 900 M., Wasserkraft 200 000 M., Wehre-, Brücken- und Uferbauten 288 100 M., Fuhrwerke, Kraftwagen und Gespannunkosten 6800 M., Landwirtschaft und Gärtnerei 1200 M., fertige Waren, Roh- und Betriebsstoffe 150 450 M., Außenstände 616 300 M., Wertpapiere und Barbestand 9700 M., Genossenschaftsguthaben („Eigenheim") 1600 M., Grundbuch-Guthaben 8000 M., im voraus bezahlte Feuerversicherung 9200 Mark, Maschinen-Neuanlage 10 100 M., Verlust abzüglich 8077 M. Gewinn 1915/16 953 850 M.

Verbindlichkeiten: Geschäfts-Anteile 2 288 000 M., Schuldanleihe 712 000 M., Grundbuchschulden 535 300 Mark, Bankschulden 568 700 M., Waren, sonstige Schulden 612 100 M., Schuldzinsleisten-Steuer-Rücklage 14 750 M., Wehr-Erneuerung 35 000 M., rückständige Schuldzinsscheine und Gewinn-Anteile 9650 Mark, laufende Wechselverbindlichkeiten 27 000 M.

Gewinn- und Verlust-Rechnung 1915/16. Soll: Handlungsunkosten 155 532,40 M.; Steuern und Abgaben 2871,38 M.; Bankzinsen 37 944,46 M.; elektrische Kraft 86 910,66 M.; Feuer- und Unfall-Versicherung 18 157,66 M.; Gespannunkosten 6630,41 M.; Landwirtschaft und Gärtnerei 6513,71 M.; Schuldanleihezinsen 32 282,50 M.; Maschinenausbesserung 11 914,45 M.; allgemeine Ausbesserung 8188,43 M; Grundbuchschulden-Zinsen 21 692,51 M,; Abschreibungen: Wehre- und Brückenbauten 5880 M., Maschinen 118 548,07 M., Gebäude 21 478,30 M., Werkzeuge 29,97 M., Bureau-Gegenstände 8 M., Kraftwagen 1000 M. = 146 944,34 M.; Gewinn- und Verlust-Rechnung 965 739,59 M.; insgesamt 1 501 322,50 M.

Haben: Per Erzeugung (Waren) 547 471,25 M.; per Verlust 953 851,25 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Braunschweig. Frau Witwe Helene Bruhn führt die von ihrem verstorbenen Manne betriebene Kartonnagen- und Kistenfabrik unter der alten Firma Chr. Bruhn, Echternstraße 12, unverändert weiter.

Coswig, Sachsen. Vereinigte Strohstoffabriken Coswig. Der Vorstand schlägt vor, für das Geschäftsjahr 1916 10 Proz. Dividende (im Vorjahr 6 Proz.) zu verteilen.

Dresden. Dresdner Albuminpapierfabrik. A.-G. Die in der letzten Aufsichtsratssitzung vorgelegte Gewinn- und Verlustrechnung für das Jahr 1916 weist einschließlich des Gewinnvortrages von 1915 einen Reingewinn von 145 415 M. auf. Der für den 21. April einzuberufenden Hauptversammlung soll nach Rückstellung für Kriegsgewinnsteuer und den üblichen Abschreibungen die Verteilung einer Dividende von 8 Proz. für die Aktie und 20 M. für den Genußschein in Vorschlag gebracht werden.

Leipzig. Gustav Ullrich, Buch- und Steindruckerei. Charlotte Marie Ullrich und Elsa Margarethe Martha, gesch. Grützner, geb. Ullrich, sind als Gesellschafter ausgeschieden. Der Buchbinder Felix Gustav Ullrich in Leipzig ist Inhaber. Er haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts ent-

Digitized by Google

standenen Verbindlichkeiten der bisherigen Gesellschaft. Seine Prokura ist erloschen.

Nürnberg. Gg. Meyer hat nach Ableben der Frau Witwe Gundel die Gundelsche Buch-, Papier- und Schreibwaren-Handlung übernommen und führt sie unter der Firma J. Gundel Nachfolger Gg. Meyer unverändert weiter.

Pfullingen. Gebrüder Laiblin, Papierfabrik. Der Gesellschafter Karl Stapf, Fabrikant in Pfullingen, ist zufolge Uebereinkunft ausgeschieden.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Dornbirn. Vorarlberger Papiergarn-Industrie, Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und kaufmännischer Vertrieb von Papier-Textil-Erzeugnissen. Höhe des Stammkapitals: 20 000 Kronen. Darauf geleistete Bareinzahlungen: 20 000 Kronen. Geschäftsführer: 1. Julius Rhomberg, Prokurist der Firma Herrburger & Rhomberg in Dornbirn; 2. Karl Ganahl, öffentlicher Gesellschafter der Firma Karl Ganahl & Ko. in Feldkirch. Prokurist: Alois Peter, Buchhalter in Dornbirn. Vertretungsbefugt: Die beiden Geschäftsführer kollektiv oder einer von ihnen kollektiv mit dem Prokuristen.

Göteborg, Schweden. Thorsten Brunius & Co., Aktiebolag, Papierausfuhrhandlung, erhöht das Aktienkapital von 60 000 Kr. auf 100 000 Kr. durch Ueberführung von 30 000 Kr. aus dem Reingewinn und 10 000 Kr. Neuzeichnung. A.

Graz. Leykam-Josefsthal-Aktiengesellschaft für Papier- und Druck-Industrie. Kommerzialrat Arnold Bauer ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetreten.

Holmestrand, Norwegen. An Vittingfos Bruk hatte der Brand der alten Schleiferei (siehe Heft 9, S. 113), da die neue schon in Betrieb war und die alte nur noch mit einem Stein lief, keine Unterbrechung zur Folge. Die Papierfabrik ist unbeschädigt. A.

Jönköping. Der größte Teil der Aktien der Papier- und Sulfitstoffabrik Munksjö-Aktiebolag (mit der Sulfatstoffabrik Stödstorp, Holzschleiferei Granfors, Pappenfabrik Lindefors), zuletzt im Hauptbesitz der Familie Ljungquist, ging an ein vom Bankhaus Alb. Söderberg & Co. Aktiebolag, Stockholm, vertretenes Konsortium über. — Für 1916 werden aus 2 529 000 Kr. Reingewinn 15 Proz. (in den Vorjahren 10 Proz.) Dividende mit 300 000 Kr. ausgezahlt, 172 000 Kr. zu Abschreibungen, 500 000 Kr. zum Reserve-, 308 000 Kr. zum Pensions-, 1 204 000 Kr. zum Dispositionsfonds und 45 000 Kr. zu Tantiemen verwendet. In der Bilanz stehen das Werk Munksjö zu 1 480 00, Stödstorp zu 480 000, Lindefors zu 110 000, Wälder zu 1 184 000 Kr.; Kohlen, Holzwaren, Material zu 941 000, Fabrikate zu 392 000, diverse Außenstände zu 580 000, Bankguthaben zu 612 000 Kr.; unter den Passiven Obligations und Bankschulden zu 960 000, andere Schulden zu 150 000 Kr. — Zum Verwaltungsdirektor wurde ihr bisheriger Ingenieur Aug. Skeppstedt ernannt. A.

Porsgrund, Norwegen. Die Sulfatstoffabrik A.-S. Bamle Actie-Cellulosefabrik ging in neue Hände über. J. C. Juel, Jacobsen sen. und jun. (Frederiksstad), Major Sverre, Oberstleutnant Killengreen verkauften ihre Aktien an Advokat Hjalmar Wessel, Direktor A. G. Wefring und Ingenieur Sam. Eie, die den neuen Vorstand bilden. Direktor bleibt H. M. Eliassen. A.

Randsfjord. Norwegen. A.-S. Randsfjord Papirfabrik stellte aus Kohlenmangel Anfang März den Betrieb ein. Die älteren Arbeiter werden noch anderweitig beschäftigt. A.

Svelvik bei Drammen, Norwegen. A.-S. Svelvik Papierfabrik verteilt für 1916 aus 578 475 Kr. Reingewinn (1915: 170 000 Kr.) eine Dividende von 20 Proz. (1915: 10 Proz.) und verdoppelt das Aktienkapital um 400 000 Kr. in Freiaktien. A.

Todesfälle.

Göteborg, Schweden. Herr Ivar Wärn, seit 1860 Teilhaber der Papierstoff- und Pappen-Ausfuhrfirma L. G. Bratt & Co., viele Jahre Stadtverordneter und Vorstandsmitglied von Göteborgs Hochschule, starb, 75 Jahre alt. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr August Wickert, Vizefeldwebel, Res.-Inf.-Regt. 16, Herr Moritz Linn, Gefreiter, Inf.-Regt. 135, beide Beamte der Firma Hermann Pflanz, Remscheid.-B., Rheinland.

Dr. Possanner von Ehrental. In der letzten Zeit tauchte besonders in papiertechnischen Kreisen das

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF
ZELLULOSE

Hamburg
Mönckebergstr. 9

Stockholm
Västra Trädgårdsgatan 4

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung fürBuchgewerbe und Graphik Leipzig1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Digitized by Google

Gerücht auf, daß der Vorsteher der papiertechnischen Abteilung, Dozent Dr. Possanner von Ehrental, in russischer Gefangenschaft gestorben sei. Wie aus Nachrichten, die nach dem in Frage kommenden Zeitpunkt von ihm abgefaßt sind, hervorgeht, befindet sich Dr. von Possanner bei guter Gesundheit.

Ordensverleihung. Herrn Prof. Ludwig von Roessler, ordentlicher Professor des Maschinenbaues an der Technischen Hochschule zu Darmstadt, wurde das Ritterkreuz 1. Klasse des Verdienstordens Philipps des Großmütigen verliehen.

Auszeichnung. Der Senior des Vereins der Beamten österr.-ungar. Papierfabriken, Herr Ludwig Dellazia, Bürger von Wien, Besitzer der goldenen Medaille des Gremiums der Wiener Kaufmannschaft und der bronzenen Ehrenmedaille vom Roten Kreuz, wurde mit der Ehrenmedaille für 40jährige Dienste ausgezeichnet.

Zeichnungen auf die 6. Kriegsanleihe. Die Patentpapierfabrik in Penig zeichnete auf die 6. Kriegsanleihe 300 000 M.

Geschäfts-Jubiläum. Die Firma Ferd. Ashelm, Aktiengesellschaft, Buchdruckerei, Geschäftsbücher- und Kalenderfabrik, Verlagsanstalt, Papier- und Schreibwaren-Großhandlung in Berlin N 39 und Köln a. Rh., feiert am 1. April d. J. ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum. An dem gleichen Tage begehen die beiden Geschäftsinhaber bzw. Direktoren, Herren Richard und Paul Ashelm, die Wiederkehr des Tages, an welchem sie vor 25 Jahren das väterliche Geschäft übernommen haben. Die Firma beschäftigt zurzeit 300 kaufmännische und 450 gewerbliche Angestellte.

Dem Ernste der Zeit entsprechend, findet am 1. April eine Hausfeier statt. Die Firma läßt zu diesem Tage eine Festschrift erscheinen.

Arbeiterfürsorge. Die Firma H. C. Bestehorn, Großbetrieb für Papierverarbeitung, Aschersleben, hat neben den laufenden Kriegsunterstützungen ihren Arbeitern und Angestellten abermals 75 000 M. übereignet. Von diesem Betrage werden rund 35 000 M. als Beihilfe für die gerade zum Quartal sich häufenden Verpflichtungen in bar verteilt, während 40 000 Mark dem Nahrungsmittelausschuß der Fabrik zum weiteren Einkauf und zur Verbilligung der in der Fabrik wöchentlich mehrmals zur Verteilung gelangenden Nahrungsmittel überwiesen wurden.

Bücherschau

Die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses (Zwangsvergleich außerhalb des Konkurses). Von Rechtsanwalt Fritz Weinberg, Berlin. Preis gebunden 2,80 M. (Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2.)

Die bei Kriegsbeginn erlassene Verordnung des Bundesrats über die Geschäftsaufsicht ist durch die neue Bekanntmachung vom 14. Dezember 1916 nicht nur vollständig umgeändert, sondern sie bringt endlich die Erfüllung einer alten dringenden Forderung des Handels- und Gewerbestandes, den Zwangsvergleich außerhalb des Konkurses. Es kann als sicher gelten, daß das neue Gesetz, wenn auch mit einzelnen Aenderungen, in die Friedenszeit übernommen werden wird.

Das vorliegende Buch ist für den Gebrauch des Laien berechnet. Die den Erläuterungen vorangeschickte Einführung in das Gesetz ermöglicht die rasche Gewinnung eines Ueberblicks über seine wesentlichsten Bestimmungen, während die sorgfältig durchgearbeiteten Musterbeispiele wertvolle Vorlagen für die Ausarbeitung von Anträgen auf Anordnung der Geschäftsaufsicht, wie Eröffnung des Vergleichsverfahrens bilden.

Ein sehr ausführliches Sachregister erleichtert die Benutzung des gut ausgestatteten Buches, mit dem der Verfasser nützliche und praktische Arbeit geleistet hat.

Musterschau.

Gangbare Farbtöne für Spinnpapiere. Musterkarte Nr. 2285 der Badischen Anilin- und Soda-Fabrik Ludwigshafen a. Rh. In der vorliegenden Musterkarte werden die zurzeit hauptsächlich verlangten Farbtöne für Spinnpapiere veranschaulicht. Als Grundstoff wurde eine Mischung von 50 Teilen ungebleichtem Natronzellstoff und 50 Teilen ungebleichtem Sulfitzellstoff benutzt, die sich nach den der Badischen Anilin- und Soda-Fabrik zugegangenen Nachrichten am besten bewährt hat. Die Karte enthält noch Angaben über die Echtheitseigenschaften der einzelnen Färbungen und Färbungsrezepte.

Wir suchen für baldige und später fortlaufende Lieferungen größere Mengen **braunes**

Sulfit-Spinnpapier

40/45 gr. per qm und leichter zu kauten. Bemustertes Angebot erbitten

J. A. Lindgens Erben
in **Hochneukirch.**

Papier-Kalender 1917
I. Teil Techn. Taschenbuch
II. Teil Adreßbuch
sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- und Strohstoff-Fabriken der Erde.
Beide Theile (nur zusammen) gegen Voreinsendung von Mark **3,25** zu beziehen von
Hellm. Henklers Verlag, Dresden-A. 9.

Braunes Kreppapier
50 gr. f. qm
in großen Mengen zur Abnahme in 1917/18 gesucht.
Robert Wünsche
Waldheim i. Sa.

Die D. R. Patente
Nr. 273304 und **Nr. 272124**
Preßwalze mit im Umfang vorgesehenen Wasserableitungskanälen zum Auspressen feuchter Holz- oder Zellstoffpappen in Bogen- oder Bahnenform
und
Trommelfilter mit Saugzellen, die nacheinander mit der Saugleitung in Verbindung treten, wobei die Stärke der Saugwirkung in den einzelnen Zellen durch Ventile geregelt wird,
sind zu verkaufen bzw. lizenzweise zur Ausnutzung zu vergeben.
Anfragen vermitteln die Patentanwälte Dr. Döllner, Seiler, Maeinecke, Berlin SW. 61, Belle-Alliance-Platz 6a.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikants, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

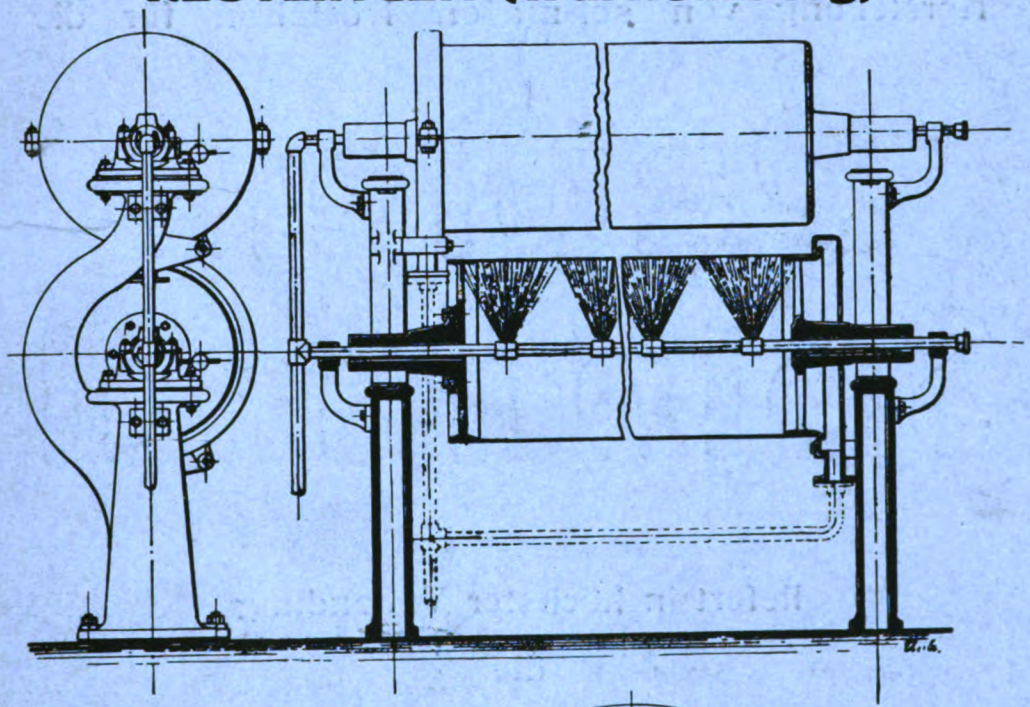
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

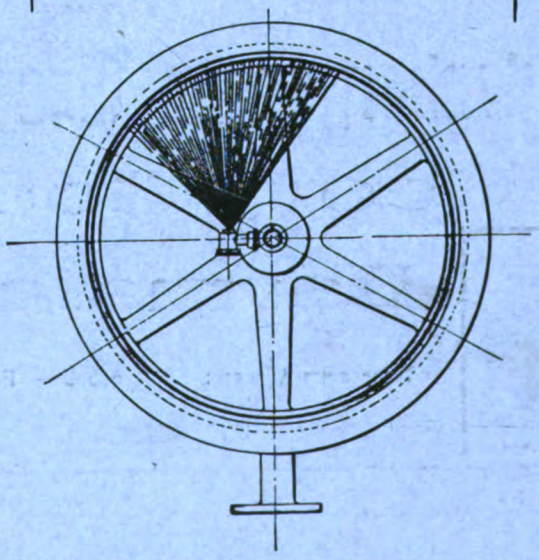
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 13. Berlin, 30. März 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269



Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne
eigene Antriebsteile.

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenbergersche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

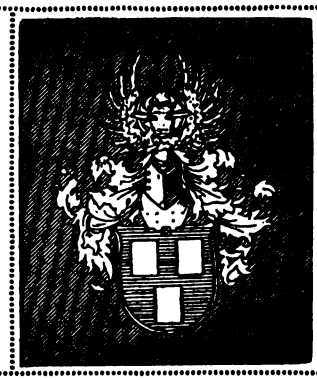
DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen.
Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte
Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet



Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 30. März 1917 | Heft 13

Inhalt:

Seite		Seite	
157—161	Die Gewinnung von Sulfitkohle nach dem Verfahren von Ingenieur R. W. Strehlenert		kehrs mit maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier in Rollen in Oesterreich-Ungarn — Chlorkalk-Sparsamkeit in England — Papierfabrikation in Norwegen
161—163	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	165—166	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Hessen-Nassau
163—165	Wirtschaftlicher Teil: Beschlagnahme und Bestandeserhebung für Treibriemen — Anzeigen über Verbrauch von Druckfarbe keine Geschäftspapiere — Regelung des Ver-	166—168	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
		168	Bezugsquellen-Nachweis

Die Gewinnung von Sulfitkohle nach dem Verfahren von Ingenieur R. W. Strehlenert.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 12, 1917.)

Die im Autoklaven erhaltene Wärmemenge.

350 Liter Lauge, spez. Gew. = 1,05, spez. Wärme = 0,96, Steigerung der Temper. = 103°, wozu die Korrektion für den Druck = 2,7° kommt; die wirkliche Temper.-Steigerung ist also = 105,7°.

Die von der Lauge aufgenommene Wärme ist also:

$350 \times 1{,}05 \times 0{,}96 \times 105{,}7 = \ldots$ 37 291 Kalorien.

Bei der direkten Erwärmung kann man annehmen, dass von den zugeführten 31,5 kg Dampf 25 kg Wasser im Kocher zurückbleiben, sowie dass 6,5 kg beim Abblasen des Kochers während der Steigerung der Temperatur abgehen. Um die Temperatur dieser 25 kg kondensierten Dampfes um 62° zu erhöhen (gleichzeitig mit der Erhöhung der Temperatur der Lauge von 142° auf 204°), werden also verbraucht etwa $62 \times 25 = \ldots$ 1 550 „

Die vom Kocher absorbierte Wärme unter gleicher Zeit und Verhältnissen ist:

Des Kochers Eisengewicht = 1150 kg spez. Wärme = 0,114
„ „ Bleigewicht = 250 „ „ „ = 0,030
„ „ Kupfergewicht = 50 „ „ „ = 0,093

d. h. $(1150 \times 0{,}114 + 250 \times 0{,}03 + 50 \times 0{,}093)\ 105{,}7 = \ldots$ 15 141,5 „

Beim Kochen mit den Gasen übergegangene Wärme, siehe oben. 4 000 „

Für den Ausstrahlungsverlust können berechnet werden 5% von 15 141,5 $= \ldots$ 757,07 „

Digitized by Google

Die Gesamtmenge im Kocher erhaltene Wärme, zwischen 101° und 204° ist also:

37 291 + 1550 + 15 141,5 + 4000 + 757,07 = ... 58 739,5 Kalorien.

Während des Oxydationsprozesses entsteht also im Kocher ein Wärmeüberschuss von:

58 739,5 — 43 531 = ... 15 208,5 „

was der Reaktionstemperatur während des Prozesses entspricht. Dieser Wärmezuschuss erhöht die Temperatur der Laugenmenge (350 Liter) um etwa 43,4° C.

Wenn nur 50% der vom Kocher mit Füllung absorbierten Wärme, d. h. ca. 29 000 Kalorien für die Regenerierung des Betriebsdampfes verwertet werden, beträgt die Wärme, die für den Prozess neu beschafft werden muss etwa . . . . . 14 500 „

Hierzu sind erforderlich, wenn man von Brennmaterial mit 6000 Kalorien Wärmewert und 80% Wirkungsgrad im Kessel ausgeht:

$$\frac{14\,500}{6000 \cdot 0{,}8} = 3 \text{ kg Kohle.}$$

Die für den Prozeß erforderliche Wärmemenge.

Das Kochprotokoll gibt einen sicheren Wegweiser für die Wärmemenge, die für den Prozeß erforderlich ist. Wir sehen z. B. daraus, daß die komprimierte Luft bei 105 Grad zugelassen wurde, und daß in diesem Falle eine Maximaltemperatur von 127 Grad erhalten wird. Die Oxydation, die bei der Luftzuführung sofort eintritt, liefert also die erste größere Reaktionswärme, hauptsächlich durch entstandene Schwefelsäurebildung. Aus der Tabelle geht hervor, daß gleich danach eine Temperaturherabsetzung eintritt, welche auf der Wärmeabsorbtion der Metallmasse des Kochers beruht, sowie, daß es etwa 20 Minuten d. h. von 2 Uhr 5 Minuten bis 2 Uhr 25 Minuten erforderte, bis die Temperatur im Kocher über die Reaktionstemperatur stieg, die im ersten Augenblick erhalten wird.

Das Kochergewicht der Anlage in Göta ist 414 Proz. des Gewichts der in den Kocher eingeführten Laugenmenge. Die Reaktionswärme wird deshalb zum großen Teil für die Anwärmung der Kochermasse verbraucht. Bei den neuen Kochern, die jetzt gebaut werden, und die einen Gesamtrauminhalt von 10 cbm, sowie eine Füllung von 6 resp. 7 cbm haben, wird das Kochergewicht im Verhältnis zur Laugenmenge wie 170 resp. wie 150 zu 100, und ich kann dabei mit bedeutend größerem Vorteil die erhaltene Reaktionswärme verwerten. Verfolgt man die Zeiten in der Tabelle, findet man leicht die nächste Periode, wo die Reaktion sich aufs neue geltend macht, diese tritt um 2.35 Uhr ein und hat hier ihr Maximum um 2.45 Uhr erreicht. Die kritische Temperatur ist nun überschritten, d. h., die Zeit, wenn die zusammengesetzte Ligninverbindung gesprengt wird. Ich erhalte hierbei aufs neue einen bedeutsamen Wärmezuschuß, einesteils durch aufs neue gebildete Schwefelsäure und andernteils durch die Wärme, die frei wird, wenn die Moleküle gespalten werden. Diese Anwärmungsperiode im Kocher geht gewöhnlich ohne äußere Zufuhr von Wärme vor sich, die entstandene Wärme kann auch als in direktem Verhältnis stehend zur Ausbeute von Trockensubstanz aus der Lauge bezeichnet werden.

In diesem Falle war, wie ich oben erwähnte, die Ausbeute etwa 30 Proz. geringer, als die normale, weil ein für den Prozeß weniger geeigneter Kies angewendet wurde. Bei normaler Lauge verwerte ich die Wärme bedeutend besser, und es ist leicht, darin eine Erklärung zu meiner Bemerkung zu finden, daß bei normalem Betrieb in großem Maßstabe nur ein geringer Teil äußerer Wärme zugeführt werden muß, um einen Reaktionsverlauf und daraus folgende Wärme zu erzielen, welche so gut wie für den ganzen Prozeß hinreichend ist.

Die Reaktionswärme, welche im vorliegenden Falle einer Temperaturerhöhung von 43,4 Grad der Lauge entspricht, wird wahrscheinlich bei 10-cbm-Kochern hinreichend für die Temperaturerhöhung der Lauge um über 80 Grad sein. Nur etwa 20 Proz. der notwendigen Wärme würden also durch äußere Anwärmungs-Anordnung zuzuführen sein.

Bei diesem Prozeß ist natürlich zu beachten, daß kein Sieden im Autoklaven vorkommen darf. Der Pozeß muß stets unter einem bedeutend über der Kochtemperatur sich befindlichen Ueberdruck erfolgen.

Der Chemikalienverbrauch für den Prozeß.

Für den Kochprozeß, den ich im Anfang meiner Arbeit über die Zersetzung der Sulfitlauge anwendete, brauchte ich der Lauge nichts zuzuführen, außer einer geringeren Menge Wärme und Luft, um die Reaktion in Gang zu bringen, da die Metallmasse der Kocher als Katalysator für eine schnelle Umsetzung der schwefligen Säure der Lauge in

Digitized by Google

Schwefelsäure diente. Jetzt dagegen, da es sich zeigte, daß Kupfer oder Kupferlegierungen zu stark durch die Reaktion angegriffen werden, und ich zu mit Blei ausgekleideten Kochern übergehen mußte, ist es notwendig, der Lauge eine kleinere Menge Schwefelsäure zuzuführen, bevor die Reaktion beginnt. Die Menge Schwefelsäure ist für normale Lauge 0,4 Proz.

Bei Lauge, die etwas Eisen oder andere mit Schwefelsäure Wasserstoff bildende Metalle enthält, muß man oft den Schwefelsäuregehalt auf 0,5 bis 0,6 Proz. erhöhen.

Hier ist indessen zu bemerken, daß dies für einzelne Kochungen gilt. Bei Serienkochung, d.h. unter kontinuierlicher Teilung der Lauge in eine Folge von Kochungen wird der Ueberschuß von Gas von einem Kocher zum nächsten übergeblasen. Ein Zuschuß von schwefliger Säure wird auf diese Weise gewonnen, der allmählich erhöht wird, und kann deshalb die für den Prozeß zuzuführende Schwefelsäure vermindert werden. Mit aller Wahrscheinlichkeit kann darauf gerechnet werden, daß im praktischen Betriebe nicht mehr als etwa 0,1 Proz. notwendig sind.

Außer Schwefelsäure habe ich saures schwefelsaures Natron angewendet. Die Menge hiervon entsprach etwa 0,5 Proz. der Laugenmenge. Das Natronsulfat wird zugesetzt, einesteils, weil es den Kalk in der Ligninverbindung ausnutzt und ich dadurch ein wasserlösliches Salz nach der Fällung erhalte, welches entfernt werden kann, wie auch der Aschengehalt des Schlußprodukts dadurch vermindert wird, und andernteils, weil das lignosulfinsaure Natronsalz, welches ich an Stelle der Kalkverbindung erhalte, sich besser und gleichmäßiger während des Prozesses zersetzt, als wie es das Kalksalz tut.

Hier einen einigermaßen festen Preis für diese Stoffe anzugeben, ist in der gegenwärtigen, kritischen Zeit unmöglich. Unter normalen Verhältnissen kann man indessen davon ausgehen, daß der Gips, den ich bei der Fällung mit dem sauren Sulfat gewinne, sowie der Ueberschuß an schwefliger Säure, der als Nebenprodukt beim Oxydationsprozeß gewonnen wird, ungefähr den oben angegebenen Chemikalienverbrauch ersetzt. Die Mutterlauge, welche von der Fällung abläuft und die man bei normalem Betrieb in einem Absitzbassin erkalten lassen muß, muß in gewissen Fällen sicher mit Kalk neutralisiert werden. Diese Operation beruht indessen nur auf lokalen Verhältnissen.

Eigenschaften des Schlußproduktes, der Ligninkohle.

Wenn man bei der Fällung 0,5 Proz. saures Sulfat sowie die angegebene Menge Schwefelsäure anwendet und den Kohleniederschlag in Diffuseuren auswäscht, übersteigt der Aschengehalt der erhaltenen Kohle nicht 4—5 Prozent.

Der kalorimetrische Wärmeeffekt der Kohle ist in mehreren Fällen vom Stadtchemiker in Göteborg, Dr. Alên, untersucht worden, und derselbe hat gefunden, daß er für trockene und aschefreie Substanz etwa 6900 Kalorien betrug.

Der pyrometrische Wärmeeffekt des Produkts ist sehr groß, die Asche ist von so leich-

Digitized by Google

ter Beschaffenheit, daß sie durch den Schornsteinzug den Gasen durch den Schornstein folgt und die Kessel und Röhren vollständig rußfrei läßt.

Das Auswaschen des Kohlepulvers,

das heißt, die Abscheidung des Produkts von der sogenannten Mutterlauge, welche man sich im Anfang als in Zentrifugen erfolgend gedacht hatte, wird bei den größeren Anlagen in Diffuseuren vor sich gehen müssen, wo das Produkt einem Vacuum ausgesetzt wird. Es hat sich gezeigt, daß man bis zu 10 Proz. mehr Wasser auf diese Weise entfernen kann, als durch Zentrifugierung, und besonders, wenn das Kohlepulver behandelt wird, während es noch warm ist. Der Wassergehalt kann dabei auf etwa 35 Proz. herabgebracht werden, und das Produkt wird auf diese Weise wenige Minuten, nachdem es die Autoklaven verlassen hat, fertig, um unter den Dampfkesseln der Fabrik verbrannt werden zu können.

Die geeignetste Verbrennungsanordnung

dürften rotierende Oefen sein, die vor den Feueröffnungen der Dampfkessel angebracht werden, in welche das Kohlepulver entgegengesetzt der Bewegungsrichtung der Verbrennungsgase eingeführt wird. Das Produkt wird hierbei in dem gleichen Feuerraum getrocknet und die sowohl gefährliche, als auch teuere äußere Vortrocknung fällt fort. Die Probeverbrennung in solchen Oefen haben ausgezeichnete Resultate ergeben, mit einem Produkt, welches noch bis 60 Proz. Wasser enthielt.

Die chemischen Eigenschaften des Kohlenpulvers sind im Jahre 1913 von Ingenieur Hilding Bergström untersucht worden. Nach seiner Analyse, welche durch Trockendestillation in großem Maßstabe vorgenommen wurde, wurden folgende Werte erhalten:

Verkohlung eines Produktes, hergestellt aus Sulfitlauge nach Strehlenerts Methode.

Das Produkt enthielt:

Wasser	7,7 Proz.
Asche	11,5 Proz.

Das Produkt ergab bei Trockendestillation in der Retorte (Schlußtemperatur etwa 500 Grad), berechnet auf aschenfreie Trockensubstanz:

Kohle (berechnet als aschefrei)	56,0 Proz.
Rohsäure	18,7 „
Teer	2,1 „
unkondensierbares Gas und Verlust	23,2 „

Die Untersuchung von Rohsäure ergab (berechnet auf aschefreie Trockensubstanz):

Methylalkohol	1,0—1,1 Proz.
Aceton	0,12 „
Essigsäure	0,45 „
Ameisensäure	0,014 „
schweflige Säure	0,02—0,1 „

Die Rohsäure erhielt auch Acetaldehyd, welches quantitativ nicht bestimmt wurde.

Die Durchschnittszusammensetzung des unkondensierbaren Gases bei der Verkohlung des Produktes von der Sulfit Actiebolag Göta war:

CO_2	40 Proz.		
CO	20 „	2 430 kg Kalorien*)	
C_2H_4	2 „	11 410 „	„
CH_4	15 „	13 063 „	„
H	23 „	28 800 „	„

Die Menge des Gases, berechnet auf verlustfreie Trockensubstanz, war 23 Gewichtsprozent. unterzeichnet: Hilding Bergström.

Oben angegebene Analyse bezieht sich auf Ligninkohle, erhalten in Göta im Jahre 1913, als ich meine Fällungsmethode in mit Kupfer ausgekleideten Autoklaven ausführte. Versuche in gleicher Richtung mit dem gegenwärtigen Produkt, welches in gewisser Beziehung von dem früheren abweicht, werden binnen kurzem ausgeführt werden und wird das Resultat danach mitgeteilt werden.

Es sind auch Versuche angestellt worden, aus von den Zuckerarten befreiter Sulfitlauge das Lignin auszufällen. Ich habe hierbei mich der Sulfitabfallauge von Gulskogens Sulfitfabrik in Norwegen bedient. Dieselbe ist im Vergleich mit der gewöhnlichen Rohlauge untersucht worden. Aus der von Alkohol befreiten Lauge habe ich bei einer Serie Versuche 90,2 g Kohle per Liter Lauge erhalten, und bei Versuchen mit der gleichen Rohlauge habe ich 80,55 g Kohle auf die gleiche Quantität Lauge erhalten. Es scheint also hier, als ob die Ligninverbindung durch Alkoholgärung sich leichter zersetzen lasse. Es ist auch große Wahrscheinlichkeit hierfür vorhanden, und dürfte dieselbe in erster Linie darin zu suchen sein, daß wahrscheinlich ein Teil der gebundenen schwefligen Säure des Moleküls entfernt ist.

Die Laugenproben sind nach Ingenieur Landmarks Methode vergoren worden, ein Verfahren, das die Anwendung einer nur geringen Menge Kalk für die Neutralisierung der Lauge ermöglicht. Ablauge von dem Wallin und Ekströmschen Verfahren war ich nicht in der Lage, zu untersuchen.

Anlagekosten für eine Sulfitkohlefabrik, sowie Erzeugungskosten.

Bei der gegenwärtigen unsicheren Marktlage ist es äußerst schwer, einen bestimmten Betrag für eine Sulfitkohlefabrik anzugeben. Der mehr approximative Voranschlag, den ich jetzt besitze, beläuft sich auf etwa 600 000 Kronen für eine Fabrik, in der etwa 22 000 bis 24 000 Tonnen Kohle im Jahr erzeugt werden können. Die Erzeugungskosten der Tonne

*) Anmerkung v. R. W. St.

Digitized by Google

trocken gedachtes Produkt würden sich auf etwa 10 Kronen stellen, alles unter der Voraussetzung, daß die notwendigen Chemikalien zu einem irgendwie angemessenem Preise beschafft werden können. Die Schwefelsäure dürfte jedoch leicht zu einem annehmbaren Preis erhalten werden können durch einen Zusammenschluß zwischen Sulfitfabriken, die ihre eigene Schwefelsäurefabrik bauen. Im übrigen kann in den Sulfitfabriken, in denen die Methode zu allgemeiner Anwendung kommt, ein großer Teil Säure in den Sulfitfabriken selbst erhalten werden.

In normalen Marktzeiten stellen sich die Kosten der Tonne trocken gedachte Sulfitkohle auf etwa 5—6 Kronen einschl. Amorisation der Anlage.

Göteborg, den 20. Juli 1916

R. W. Strehlenert.

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Herstellen von Holzschliff, bei der die Zuführung des Schleifholzes durch bewegliche Glieder erfolgt, deren Mitnehmer an den Stirnflächen der Holzstücke angreifen.

D. R. P. Nr. 296 275. Klasse 55a. Gruppe 1.

Peder Christian Schaaning in Vinderen bei Kristiania

und Einar Wahlström in Vittingfos, Norwegen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. Januar 1916 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Norwegen vom 20. Februar 1915 beansprucht.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Herstellen von Holzschliff, bei der die Zuführung des Schleifholzes durch bewegliche Glieder erfolgt, deren Mitnehmer an den Stirnflächen der Holzstücke angreifen, dadurch gekennzeichnet, daß die Mitnehmer (II) in einem die Holzstücke umschließenden, geradlinien, gegen den Schleifstein (1) vor- und zurückgehenden Rahmen (12) derart beweglich aufgehängt und gelagert sind, daß sie eine selbständige Andrück- und Anklemmbewegung in der Querrichtung der Holzsäule gegen deren Stirnflächen ausführen.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Wandungen der Zufuhrrinne, gegen welche die Längsseiten der Holzstücke ruhen, aus endlosen, auf festgelagerten Balken (7) gleitenden Ketten (4) bestehen, die von den Holzstücken während ihrer Bewegung gegen den Schleifstein mitgenommen werden.

Selbständig arbeitende Vorrichtungen zum Herstellen von Holzschliff sind bekannt, bei denen das Schleifholz gegen den Schleifstein gedrückt wird entweder durch endlose, mit Dornen besetzte Ketten, die auf die Stirnflächen oder die Längsseiten der Holzstücke einwirken, oder durch mit Rillen versehene Walzen, die an den Stirnflächen der Stücke eingreifen sollen. Diese Vorrichtungen gewährleisten keinen sicheren Vorschub der Holzstücke gegen den Schleifstein, weil sie der Tatsache nicht Rechnung tragen, daß die Holzstücke in ziemlich verschiedenen Größen vorkommen, indem teilweise der Durchmesser und teilweise die Länge verschieden sind. Auch finden sich gespaltete Holzstücke, Grubenhölzer, Zweige und zuweilen Holzstücke von nur halber Länge sowie schließlich krumme Holzstücke.

Nach der Erfindung soll die Vorrichtung zum Vorschieben der Holzstücke so ausgebildet werden, daß

Fig. 1.

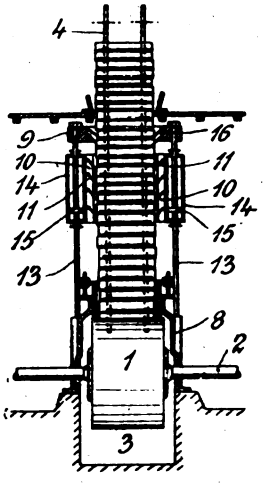
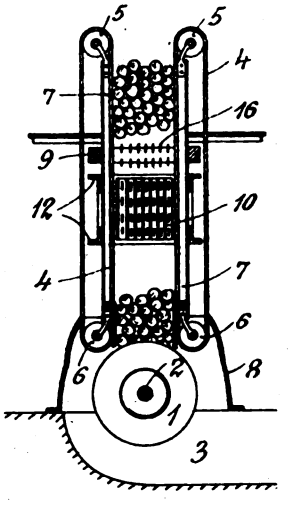


Fig. 2.



die bekannten Mitnehmer in einem die Holzstücksäulen umschließenden, gegen den Schleifstein vor- und zurückgehenden Rahmen derart beweglich gelagert und aufgehängt sind, daß sie eine selbständige Andrück- und Anklemmbewegung an die Stirnflächen aller Holzstücke auch bei verschiedenen langen Holzstücken ausüben.

Eine Ausführungsform der neuen Vorrichtung ist auf der Zeichnung dargestellt, und zwar zeigen

Fig. 1 und 2 einen Längsschnitt in zwei zueinander senkrechten Ebenen.

Der auf der Achse 2 festgekeilte Schleifstein 1 reicht zur Hälfte in die Ablaufrinne 3 nieder. Gegen den Schleifstein werden in mehr oder weniger radialer Richtung eine oder mehrere Schleifgutsäulen geführt.

Helft unsern Helden zu Wasser und zu Lande! Zeichnet die 6. Kriegsanleihe!

Digitized by Google

Zwei einander gegenüberliegende Seitenwände der Zufuhrrinne werden durch vier endlose Ketten 4, an jeder Seite zwei, begrenzt oder gebilldet. Diese Ketten laufen über obere und untere Rollen 5, 6 und bilden lediglich die beweglichen Wandungen der Zufuhrrinne, so daß die Holzsäule nirgends an festen Wandungen zu gleiten braucht und die einzelnen Holzstücke sich weder stark reiben noch gegenseitig verschieben. Von außen sind die Ketten durch kräftige H-Balken 7 abgestützt, welche unten an dem Schleifkasten befestigt sind und oben durch einen umgehenden Rahmen 9 getragen werden. Die H-Balken 7 tragen die Lager der Rollen 5, 6.

Die Mitnehmervorrichtung besteht aus zwei Mitnehmerrosten 10, von denen je einer auf den beiden Stirnseiten der Holzstücke, also senkrecht zu den Bewegungsebenen der Ketten 4 angebracht ist. Die Roste 10 tragen eine große Anzahl selbständiger beweglicher Greifglieder 11, die die Stirnflächen der Holzstücke erfassen. Zweckmässig werden die Greifglieder in mehreren wagerechten und senkrechten Reihen (Fig. 2) angeordnet. Die beiden Roste sind auf einem kräftigen vireckigen, auf vir Säulen 13 auf- und abwärts beweglichen Rahmen 12 befestigt. Die vier Führungen des Rahmens sind als hydraulische Zylinder 14 ausgebildet, deren Kolben 15 auf den Säulen 13 befestigt sind.

Es sei angenommen, dass die Zufuhrrinne von oben gefüllt ist (in Fig. 2 ist die Holzsäule unterbrochen, um die Bauart des Rostes 10 zu zeigen) und der Mitnehmerrahmen 12 sich, wie angedeutet, in seiner oberen Lage befindet. Wenn alsdann Druckwasser in die Zylinder 14 unter dem Kolben 15 eingelassen wird, so werden alle Zylinder mit dem Rahmen 12 und den beiden Rosten 10 langsam abwärts sinken, wobei die Greifer 11 der Stirnflächen der Holzstücke erfassen und die ganze Holzsäule langsam gegen den Schleifstein 1 drücken. Die Greifer 11 lassen nicht los, bevor der Rahmen 12 in seine untere Lage gelangt ist. Hier wird die Druckwasserzufuhr der Zylinder 14 selbständig durch den bekannten Vorrichtungen umgesteuert, so dass das Druckwasser jetzt oberhalb der Kolben 15 wirkt. Der Rahmen 12 mit den Rosten 10 bewegt sich somit aufwärts, die Greifer 11 lassen die Holzstücke los, und das Schleifen hört in der kurzen Zeit auf, in der der Rahmen 12, praktisch ohne Widerstand, schnell seine obere Lage einimmt, wo der Druckwasserzufuhr wieder selbständig umgesteuert wird. Um während dieser Aufwärtsbewegung zu verhüten, dass die Holzsäule gehoben wird, kann man den Rahmen 9 mit beweglichen Widerhaken 16 versehen. Der Rahmen 12 macht nunmehr von neuem dieselbe Bewegung abwärts wie früher.

Man kann auch zwei Rahmen 12 mit Greiforganen die sich derart abwechselnd auf- und abwärts bewegen, dass der eine die Zuführung von Schleifholz besorgt, während der andere wieder aufwärts geht, um die Holzstücke zu erfassen. In diesem Falle tritt keine Unterbrechung des Schleifens ein.

Die Greifglieder können in verschiedener Weise ausgebildet sein; sie können zum Beispiel aus exentrischen, mit Rillen oder Zähnen versehenen Scheiben oder aus Dornen oder Zähnen bestehen, die auf hydraulischem Wege gegen die Stirnflächen der Holzstücke gedrückt werden, während sich der Rahmen 12 abwärts bewegt. Ferner kann der Rahmen 12 in anderer Weise auf der Zeichnung angedeutet , auf den Führungssäulen geführt werden. So kann beispielsweise ein gemeinsamer hydraulischer Zylinder angebracht sein, welcher durch entsprechende mechanische Zwischenglieder die Bewegung auf den Rahmen 12 überträgt. Endlich kann die nötige Geradeführung des Rahmens auf den Führungssäulen durch Mittel gesichert sein, die ein Ecken des Rahmens während der Abwärtsbewegung verhindern.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55b, 9. L. 44 738. Hans Landmark, Drammen, Norwegen; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Fällung der in der Sulfitabfallauge enthaltenen organischen Stoffe. 11. 11. 16.

55d, 10. S. 44 597. Sächsische Filztuchfabrik zu Rodewisch, F. L. Wolff & Söhne, Rodewisch i. V. Papiermaschinenfilz. 15. 11. 15.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54e. 297 468. Dr. Oskar Arendt, Berlin, Kurfürstendamm 227. Verfahren zum Herstellen von Hohlkörpern aus Papiermasse. 29. 12. 15. A. 27 647.

55b, 3. 297 440. Emil Mürbe, Görlitz, Blumenstraße 53. Verfahren und Anlage zum Eindampfen von Sulfit- und Sulfatablaugen; Zus. z. Pat. 293 394. 11. 10. 14. M. 57 194.

55f, 11. 297 515. Gustav Heinrich Carl Sachsenröder, Barmen-Unterbarmen. Verfahren und Herstellung eines undurchsichtigen, wenig ausdehnungsfähigen, wasserfesten und gasdichten Papiers. 29. 6. 15. S. 44 061.

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 599 498. Gebrüder Brehmer, Leipzig-Plagwitz. Klebvorrichtung usw. 11. 3. 14. B. 68 629. 13. 2. 17.

54d. 599 499. Gebrüder Brehmer, Leipzig-Plagwitz. Klebvorrichtung usw. 11. 3. 14. B. 68 630. 13. 2. 17.

54d. 600 428. Akt.-Ges. für Cartonnagenindustrie, Dresden-Loschwitz. Vorrichtung zum Regeln der Breite bei Klebstoffauftragevorrichtungen usw. 17. 3. 14. A. 22 679. 24. 2. 17.

4. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patents ist nunmehr die nachbenannte Person.

55a. 295 953. Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine, G. m. b. H., Dresden.

5. Löschungen.

a) Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

55a: 267 735. **55e:** 280 468.

b) Infolge Verzichts.

54b: 295 5500.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54b. 659 539. Max M. Bock, Hamburg, Alfredstraße 61. Papierbeutel mit Zugverschluß. 24. 2. 17. B. 76 520.

Digitized by Google

55d. 659 552. Firma H. Füllner, Warmbrunn. Preßwalze für Papiermaschinen u. dgl. 19. 8. 16. F. 34 351.

55e. 659 536. Josef Weckauf, Düsseldorf, Remscheidstraße 3. Aufwickelvorrichtung an Papierstreifen-Schneidmaschine. 24. 2. 17. W. 48 385.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Schmelze für Spinnpapier.

Antwort I auf Frage Nr. 955, Der Ausdruck „Schmelze" stammt aus der Textilindustrie und bedeutet solche Zusätze zu dem Spinngut (Wolle, Baumwolle usw.), welche darauf hinwirken, daß die Fasern auf der Krempel und Spindel sich leichter verarbeiten lassen. Der Ausdruck wurde übertragen auf die Papierspinnerei, und zwar versteht man hierbei unter Schmelze solche Lösungen, mit denen das Papierbändchen benetzt wird, unmittelbar, ehe es in die Spindel einläuft; diese Flüssigkeiten haben den Zweck, das Spinnpapier leichter durch die Spindel gehen zu lassen, und man verwendet dafür in der Hauptsache Seifenlösungen. Im übrigen verstehen heute die meisten Papierspinner ohne derartige Schmelzen auszukommen.

Sekunda-Zellulose.

Frage Nr. 956. Wir bezogen von einer bekannten Zellulosefabrik größere Sendungen einer IIa oder Sekunda-Zellulose zu dem gewiß sehr guten Preise von 41 M. ab Station. Die früheren Sendungen waren in Qualität und Ausfall laut dem mitfolgenden Muster I, während die letzte Sendung jetzt nach dem ebenfalls beiliegenden Muster II gemacht wurde. Wir bitten um freundliche Mitteiung, ob das mit II bezeichnete Muster als eine IIa-Zellulose anzusehen ist und ob diselbe nicht um mindestens 100 Proz. zu teuer ist. Wie man sich von der Qualität der letzten Sendung überzeugen kann, stellt dieses keine Zellulose dar, sondern einen Abfallstoff aus Holzmehl und Splittern, welche auf der Papiermaschine übertrocknet wurde. Der Stoff besteht, wie man sich überzeugen kann, zum mindesten aus Sägemehl und aussortiertem Abfallholz. Wir bitten, uns Ihre Ansicht zu sagen, ob eine Verfügungsstellung resp. ein Prozeß Aussicht hat, von uns mit Erfog durchgeführt zu werden, da sich die Zellulosefabrik durchaus ablehnend verhält.

Muster II weist eine große Menge Splitter und Knoten auf und steht in Qualität weit hinter Muster I zurück. Jedenfalls besteht diese Sekundaware zum größten Teil aus Raffineur- und Knotenfängerstoff. Da die anfragende Firma vorher Ware nach Muster I erhalten hat, also auch jedenfalls diese Qualität gekauft hat, kann sie auch gleichmäßige Lieferung verlangen. Selbst wenn man die durch den Krieg geschaffenen Schwierigkeiten in Betracht zieht, ist ein derartiger Unterschied in den Lieferungen nicht zulässig und unserer Ansicht nach die Zurverfügungstellung berechtigt. Der Ausgang eines Prozesses würde wohl mit davon abhängen, unter welchen Bedingungen die Papierfabrik die Zellulose gekauft hat. Ein Nachlaß im Preise erscheint auf jeden Fall geboten.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Beschlagnahme und Bestandserhebung für Treibriemen.

(Nr. L. 400/1. 17. K. R. A.)

Einer den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelten Bekanntmachung des Kgl. Preußischen Kriegsministeriums entnehmen wir:

§ 1. Von der Bekanntmachung betroffene Gegenstände.

Von dieser Bekanntmachung werden betroffen — und zwar ohne Rücksicht darauf, ob sie gebraucht oder ungebraucht sind — alle unter Verwendung von Leder, Gummi, auch Gummiregenerat, Balata, Guttapercha, Baumwolle, Kunstbaumwolle, Wolle, Kunstwolle, Kamelhaar, Mohair, Alpaka, Kaschmir und sonstigen Haaren, europäischem und außereuropäischem Hanf, Flachs, Jute oder anderen Pflanzenfasern hergestellten Treibriemen.

Als Treibriemen im Sinne dieser Bekanntmachung gelten auch Fallhämmerriemen, Transportbänder, Elevatorgurte, ferner lederne Rund- und Kordelschnüre.

§ 2. Beschlagnahme.

Die von dieser Bekanntmachung betroffenen Gegenstände werden hierdurch beschlagnahmt.

Die Beschlagnahme hat die Wirkung, daß die Vornahme von Veränderungen an den von ihr berührten Gegenständen verboten ist und rechtsgeschäftliche Verfügungen über sie nichtig sind. Den rechtsgeschäftlichen Verfügungen stehen Verfügungen gleich, die im Wege der Zwangsvollstreckung oder Arrestvollziehung erfolgen. Trotz der Beschlagnahme sind alle Veränderungen und Verfügungen zulässig, die auf Grund der nachfolgenden Anordnungen oder mit Zustimmung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Kgl. Preußischen Kriegsministeriums erfolgen.

§ 3. Verwendungserlaubnis.

Trotz der Beschlagnahme dürfen zu ihrem bestimmungsgemäßen Zwecke die bei Inkrafttreten dieser Bekanntmachung in Gebrauch befindlichen beschlagnahmten Gegenstände im bisherigen Betriebe weiterverwendet oder verändert werden.

Die im § 1 bezeichneten Gegenstände, die bei Inkrafttreten dieser Bekanntmachung sich nicht im Gebrauch befinden, dürfen von ihrem Besitzer zum Ersatze von Treibriemen, die sich bei Inkrafttreten dieser Bekanntmachung in seinem Betrieb in Gebrauch befinden, in Gebrauch genommen und verwendet werden, jedoch unter der Bedingung, daß der

Die Kriegsanleihe ist die Waffe der Daheimgebliebenen.

Digitized by Google

Besitzer dies bis zum 5. des darauf folgenden Kalendermonats der Riemen-Freigabe-Stelle, Abt. Beschlagnahme, Berlin W 35, Potsdamer Straße 122a/b durch eingeschriebenen Brief meldet.

§ 4. Veräußerungserlaubnis.

Trotz der Beschlagnahme ist die Veräußerung und Lieferung derjenigen beschlagnahmten Treibriemen, die sich bei Inkrafttreten der Bekanntmachung im Besitz eines Händlers oder Verbrauchers befinden, an die Kriegsleder-Aktiengesellschaft, Berlin W 9, Budapester Straße 10/12, zulässig; von derartigen Verkäufen ist der Riemen-Freigabe-Stelle, Abt. Beschlagnahme, unverzügich Mitteilung zu machen.

Im übrigen dürfen Verbraucher und Händler, die nicht Hersteller von Treibriemen sind, die von der Bekanntmachung betroffenen Treibriemen trotz der Beschlagnahme veräußern und liefern, wenn der Erwerber von der Riemen-Freigabe-Stelle einen auf ihn ausgestellten Bezugsschein erhalten und der Veräußerer diesen Schein der Riemen-Freigabe-Stelle, Abt. Beschlagnahme, behufs Vermerkes des Verkaufs vorgelegt hat. Diese Bezugsscheine sind sodann vom Veräußerer geordnet aufzubewahren.

Treibriemen, die sich im Besitz eines Herstellers von Treibriemen befinden, dürfen nach näherer Bestimmung der Riemen-Freigabe-Stelle veräußert und geliefert werden.

§ 5. Abfälle von beschlagnahmten Treibriemen.

Die Abfälle aus den durch diese Bekanntmachung beschlagnahmten Treibriemen dürfen trotz der Anordnungen der Bekanntmachung Ch. II. 888/7. 16 K. R. A., betreffend Höchstpreise und Beschagnahme von Leder, vom 8. August 1916 und der Bekanntmachung W. IV. 900/4. 16 K. R. A. vom 16. Mai 1916, betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung für Lumpen und neue Stoffabfälle aller Art, zur Wiederherstellung und Ausbesserung von Treibriemen in eigenen Betrieben verwendet werden.

Die Veräußerung der Abfälle aus beschlagnahmten Ledertreibriemen ist nur an die Ersatzsohlen-Gesellschaft m. b. H., Berlin SW 48, Wilhelmstraße 8, die Veräußerung von Abfällen aus beschlagnahmten Gummi-, Balata- oder Guttapercha-Treibriemen nur an die Kautschukabrechnungsstelle Berlin W 8, Jägerstraße 9, zulässig. Die veräußerung von Abfällen aus beschlagnahmten Treibriemen aus tierischen oder pflanzlichen Spinnstoffen ist durch die Bestimmung der Bekanntmachung W. IV. 900/4. 16 K. R. A., betreffend Beschlagnahme von Lumpen und neuen Stoffabfällen aller Art, vom 16. Mai 1916, geregelt.

§ 6. Meldepflicht.

Die von dieser Bekanntmachung betroffenen Gegenstände (§ 1) unterliegen nach Maßgabe der nachstehenden Anordnungen einer Meldepflicht.

§ 7. Meldepflichtige Personen.

Zur Meldung verpflichtet sind:

1. alle Personen, welche meldepflichtige Treibriemen (§§ 1, 6) im Gewahrsam haben oder aus Anlaß ihres Handelsbetriebs oder des Erwerbes wegen kaufen oder verkaufen;
2. gewerbliche Unternehmer, in deren Betrieben solche Treibriemen erzeugt oder verarbeitet werden;
3. Kommunen, öffentlich-rechtliche Körperschaften und Verbände.

Die nach dem Stichtag eintreffenden, vor dem Stichtag aber schon abgesandten Vorräte sind nur vom Empfänger zu melden.

§ 8. Stichtag und Meldefrist.

Die Meldung ist über die beim Beginne des 15. März 1917 vorhandenen meldepflichtigen Gegenstände bis zum 15. April 1917 zu erstatten. Für Betriebe, welche mehr als 300 Treibriemen in Benutzung haben, läuft diese Frist bis zum 30. April 1917.

Die Meldungen sind an die Riemen-Freigabe-Stelle, Abt. Beschlagnahme, Berlin W 35, Potsdamer Straße 122a/b, zu richten.

§ 9. Meldescheine.

Die Meldungen haben auf amtlichen Meldescheinen zu erfolgen, die bei der Riemen-Freigabe-Stelle, Abt. Beschlagnahme, Berlin W 35, Potsdamer Straße 122a/b anzufordern sind.

Die Anforderung der Meldescheine soll auf einer Postkarte (nicht Brief) erfolgen, die nichts anderes enthalten soll als:

1. Kurze Anforderung des oder der gewünschten Meldescheine;
2. Art des Betriebs;
3. Angabe, ob der Meldepflichtige die meldepflichtigen Gegenstände
   a) selbst erzeugt (Meldeschein Vordruck A);
   b) als Händler vertreibt (Meldeschein Vordruck A);
   c) im eigenen Betriebe verwendet (Meldeschein Vordruck B);
4. deutliche Unterschrift mit genauer Adresse und bei Firmen mit Firmenstempel.

Für getrennte Betriebe oder Lagerstellen sind besondere Meldescheine einzusenden.

Andere Mitteilungen dürfen bei Einsendung der Meldescheine demselben Briefumschlag nicht beigefügt werden.

Die Meldescheine sind ordnungsgemäß postfrei zu machen und haben auf den Briefumschlägen den Vermerk zu tragen: „Treibriemen-Meldeschein". Eine zweite Ausfertigung (Abschrift, Durchschlag, Kopie) ist von dem Meldenden bei seinen Geschäftspapieren zurückzubehalten.

§ 10. Lagerbuchführung.

Jeder Meldepflichtige hat ein Lagerbuch zu führen, aus dem jede Veränderung der Vorratsmengen an meldepflichtigen Gegenständen und ihre Verwendung ersichtlich sein muß. Soweit der Meldepflichtige bereits ein derartiges Lagerbuch führt, braucht er kein besonderes Lagerbuch einzurichten.

Beauftragten Beamten der Polizei- und Militärbehörden ist jederzeit die Prüfung des Lagerbuchs sowie die Besichtigung der Lagerräume zu gestatten, in denen meldepflichtige Gegenstände zu vermuten sind.

§ 11. Ausnahmen.

Ausgenommen von den Anordnungen dieser Bekanntmachung sind:

1. Papierriemen, die nicht mehr als 10 v. H. der im § 1 aufgeführten Faserstoffe enthalten;
2. solche im § 1 bezeichneten Gegenstände, deren Gesamtmenge bei ein und demselben Besitzer bei Inkrafttreten dieser Bekanntmachung nicht mehr als 5 kg beträgt.

§ 12. Anfragen und Anträge.

Alle Anfragen und Anträge, welche diese Bekanntmachung betreffen, sind an die Riemen-Freigabe-Stelle, Abt. Beschlagnahme, Berlin W 35, Potsdamer Straße 122a/b zu richten.

§ 13. Diese Bekanntmachung tritt am 15. März 1917 in Kraft.

Anzeigen über Verbrauch von Druckfarbe keine Geschäftspapiere.

Mehrere Firmen, die Verbraucher von Druckfarbe sind, haben sich an die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe mit der Anfrage gewandt, ob die Vordrucke, auf denen nach § 6 der Bekanntmachung über Druckfarbe vom 16. Februar 1917 der monatliche Verbrauch von Druckfarbe und von zum Anreiben oder Verschneiden von Druckfarbe geeigneten Stoffen zu melden ist, als „Ge-

Digitized by Google

schäftspapiere" versandt werden dürfen. Wie die Kriegswirtschaftsstelle mitteilt, hat sich das Reichspostamt hierzu wie folgt geäussert:

„Nach § 9, I der Postordnung vom 20. März 1900 sind als Geschäftspapiere zugelassen: alle Schriftstücke und Urkunden, ganz oder teilweise mit der Hand geschrieben oder gezeichnet, die nicht die Eigenschaft eines eigentlichen oder persönlichen Schriftwechsels haben. Dieser Vorschrift entsprechen nicht die Anzeigen, die die Lieferer von Druckfarbe über die Verkäufe von Druckfarbe dorthin zu erstatten haben. Schriftstücke dieser Art besitzen zweifellos die Eigenschaft einer eigentlichen und persönlichen Mitteilung im Sinne der vorbezeichneten Postordnungsvorschrift. An dieser Auffassung wird durch den Umstand nichts geändert, daß die Anzeigen auf Vordrucken (formularmäßig) erfolgen. Unter diesen Umständen können die ausgefüllten Anzeigen zur Versendung als Geschäftspapiere nicht zugelassen werden."

Die Anzeigen müssen auf Grund des Entscheides des Reichspostamtes als Brief zur Versendung gelangen.

Regelung des Verkehrs mit maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier in Rollen in Oesterreich-Ungarn.

Durch eine im Einvernehmen mit den beteiligten Ministern erlassene Verordnung des österreichischen Handelsministers vom 12. März 1917 ist der Verkehr mit maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier in Rollen geregelt worden.

Die Verordnung ist veröffentlicht im Reichsgesetzblatt für die im Reichsrat vertretenen Königreiche und Länder vom 13. März 1917 auf S. 261 unter Nr. 105. (Siehe auch Heft 12, 1917 S. 148.)

Chlorkalk-Sparsamkeit in England.

Das britische Munitionsministerium richtete an alle Papierverbraucher und -käufer die Aufforderung, sich mit einem geringeren Grad von Weiße zu begnügen und allgemeine Ansprüche, welche die wünschenswerte Sparsamkeit mit Chlorkalk beeinträchtigten, fallen zu lassen. Man müsse ein ästhetisches Verlangen zugunsten einer nationalen Pflicht opfern. Wenn die große Verwendung von Bleiche in der Herstellung gewisser Papiersorten eingeschränkt würde, werde eine wesentliche Ersparnis an Clorkalk usw. für Kriegszwecke bewirkt werden und das Papier würde lediglich an Aussehen verlieren. A.

Papierfabrikation in Norwegen.

Die norwegischen Papierfabriken leiden unter der Knappheit an Rohmaterial und Mangel an Kohlen; in der Skiens-Gegend haben die großen Fabriken der Union Co. den Betrieb eingestellt und andere werden folgen müssen, wenn sie nicht bald Kohlen erhalten. Die überseeischen Märkte für Zeitungsdruck liegen nach „Hamburger Fremdenblatt" gedrückt, und die zu erzielenden Preise entsprechen nicht der Preissteigerung der Rohstoffe. Die Fabriken in den Vereinigten Staaten und Kanada können billiger arbeiten als die skandinavischen, da die Preise für Rohmaterialien dort bei weitem nicht in gleichem Maße gestiegen sind. Nach einer soeben eingehenden Meldung haben auch die Mjöndalens Zellulose-Fabrik und die Eker und Sundals wegen Kohlenmangels ihren Arbeitern gekündigt.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Die Preise für sizilianischen Rohschwefel als auch für raffinierte Sorten sollen weiter gestiegen sein. Die Kohlennot in ganz Italien und Sizilien ist so groß, daß fast der ganze Handel und die Industrie stockt. In den Schwefelgebieten arbeiten jetzt eigentlich nur noch die Werke, welche über Wasserbenutzung verfügen. Da über See fast kein Schwefel mehr verschifft wird, wird wohl jetzt fast alles per Bahn ab Stationen in Calabrien verladen nach Italien, Frankreich und der Schweiz, doch soll die Nachfrage geringer sein.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	25.20
» » » » IIIa » » »	24.95
» » » » IIIa ous » »	24 75
» » » » IIIa buona » »	24.65
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	28 10
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	28 95
Sizil. Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.35
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	29.75
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	29.95
» Floristella halbraff. gem. » » » »	28.55
» Rohschwefel gem. » » » »	27.75

Basis: Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 12.15 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	18.25
» gemahlen » 5/8 »	19.25
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.95
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.85
» » » » » I	8.35
» » » » » II	7.85
» » » » » III	7.35
» » » » » IV	6.85
» » » » » V	6.35
» » » » » VI	5.85
» » weitere Nuancen 5.75 bis zu	5.25

Man zeichnet Kriegsanleihe bei jeder Bank, Kreditgenossenschaft, Sparkasse, Lebensversicherungsgesellschaft, Postanstalt.

Digitized by Google

Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	18.85
» 35/37% » Weichholz »	19 35
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.65
» Natron, » » »	69.65
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.65
» » gemahlen » »	9.25
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.75
» » » gut	7.25
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.65
Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	32.65
» » 60/62% » » »	30 65

Basis: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was ietzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die Geschäftlage in der Papierindustrie läßt in mehr als einer Hinsicht das Vertrauen in eine bessere Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse erkennen. Der Verband Deutscher Druckpapier-Fabrikanten hat den Fabriken so umfassende Aufträge zu auskömmlichen Preisen für das zweite Jahresviertel zugewiesen, daß auch weiterhin die holzhaltige Druckpapiere herstellenden Fabriken gut beschäftigt bleiben und der ferneren Entwicklung des gesamten Marktes zuversichtlich entgegensehen können. Leider sind die Besorgnisse wegen der immer schwierigeren Roh- und Halbstoffbeschaffung nicht behoben, insbesondere bleiben Papierhölzer so knapp und teuer, daß man mit weiteren Preisaufschlägen auf dem Zellstoff- und Holzstoffmarkte rechnen muß. Tatsächlich hat auch bereits der Zellstoffmarkt eine Befestigung erfahren, die für die weitere Entwicklung des Papiermarktes nicht unwesentlich sein kann, zumal auch für Holzstoff höhere Preise gefordert werden, die bei der großen Knappheit greifbarer Vorräte schlechterdings nicht umgangen werden können. Die Papierfabriken lehnen daher weitfristige Aufträge ab und binden sich nicht über September hinaus, wobei sie die Hereinnahme von Aufträgen für alle starkzellstoffhaltigen Papiere von der Gewährung höherer Preise abhängig machen. Fettdichte und pergamynähnliche Packpapiere haben höhere Preise tatsächlich schon erzielt, auch für holzschliffreie Druck- und Schreibpapiere werden höhere Preise gefordert, die wohl kaum zu umgehen sein werden. Im Vordergrunde stehen holzhaltige Druckpapiere. Die Nachfrage bleibt groß und dringlich, nicht alle Wünsche der endgültigen Verbraucher können befriedigt werden. Allerdings wäre es möglich, die Leistungsfähigkeit der maschinenglatte, holzhaltige Druckpapiere herstellenden Betriebe erheblich zu erhöhen, wenn die Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe den Zellstoff- und Holzstoffabriken weit größere Mengen Papierholz überweisen könnte, so daß diese Betriebe in der Lage wären, allen Anforderungen der Papierfabriken vollauf zu genügen. Daß sich eine Steigerung der Erzeugung der Druckpapierfabriken leicht durchführen lassen kann, dafür spricht der Umstand, daß die Papierfabriken, die solche Papiere herstellen, gegenwärtig nur zu durchschnittlich 60 Prozent ihrer tatsächlichen Leistungsfähigkeit beschäftigt sind. Und es wäre verhältnismäßig leicht, ganz erheblich größere Mengen holzhaltiger Druckpapiere herzustellen, wenn nur die großen Mengen bereits geschlagener Papierhölzer aus den deutschen und unter Bewirtschaftung des Kommandos Ober-Ost stehenden Waldungen unverzüglich den Zellstoff- und Holzstoffabriken zugeführt werden könnten. Damit wäre den Handelsschleifern, den Holzstoff-, Zellulose- und Papierfabriken, weiter aber auch den Druckpapier-Verbrauchern geholfen.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Papierfabrik „Moldaumühl". In der am 12. März d. J. abgehaltenen sechsten ordentlichen Generalversammlung der Firma „Moldaumühl" — Brüder Porák, Papier- und Pappenfabriken A.-G." wurde beschlossen, vom Reingewinne eine Dividende von 15 Prozent d. i. K. 60.— per Aktie auszuzahlen und sie ab 1. April d. J. bei der Zivnostenska Banka in Prag und deren sämtlichen Filialen, sowie bei der Fabrikskasse zur Ausschüttung zu bringen; weiter wurde beschlossen, nebst einer Dotation des Reservefonds per K. 100 000.— eine zugehörige Steuerreserve von K. 500 000.— zu errichten. Bei der Ergänzungswahl in den Verwaltungsrat wurde Herr J. A. Simácek wieder- und für den Herrn Conte Magnoni, welcher krankheitshalber ausgetreten ist, Herr Ing. Otto Salzer neugewählt.

Geschäfts-Berichte.

Dresdner Albuminpapierfabrik Aktiengesellschaft. Die Gewinn- und Verlustrechnung für das Jahr 1916 weist einschließlich des Gewinnvortrages von 1915 einen Reingewinn von 145 415 M. auf. Der für den 21. April einzuberufenden Hauptversammlung soll nach Rückstellung für Kriegsgewinnsteuer und den üblichen Abschreibungen die Verteilung einer Dividende von 8 Proz. für die Aktie und 20 M. für den Genußschein, beides wie im Vorjahre, in Vorschlag gebracht werden.

„Mimosa", A.-G., Dresden. Die Gesellschaft (Papierfabrik) erzielte nach 194 375 M. (i. V. 147 889 Mark) Abschreibungen 286 052 M. (162 520 M.) Reingewinn, aus dem 20 Proz. (15 Proz.) Dividende verteilt und 24 558 M. (22 693 M.) vorgetragen werden sollen. Auch im neuen Jahre sei die Gesellschaft stark beschäftigt, die Umsätze bewegten sich weiter in steigender Richtung.

Geschäfts-Nachrichten.

Alfeld. Der Aufsichtsrat der Hannoverschen Papierfabriken Alfeld-Gronau beschloß, für das Jahr 1916 die Verteilung einer Dividende von 10 Proz. (gegen 0 Proz. im Vorjahre) nach reichlichen Abschreibungen und bei einem erheblichen Gewinnvortrag in Vorschlag zu bringen.

Bautzen. Der Aufsichtsrat der Vereinigten Bautzner Papierfabriken hat beschlossen, der auf den 28. April einzuberufenden Generalversammlung die Zahlung von 4 Proz. Dividende auf die Stammaktien und 6 Proz. auf die Vorzugsaktien sowie ferner die Nachzahlung von je 6 Proz. rückständiger Dividende auf die Geschäftsjahre 1912 bis 1915 auf die Vorzugsaktien aus dem Gewinn des Geschäftsjahres 1916 vorzuschlagen.

Digitized by Google

Halle, Saale. Bock & Füßl, Luxuspapier. Inhaber ist jetzt verehelichte Kaufmann Rixtine Füßl.

Iserlohn. Gustav Müller, Papierhandlung. Das Geschäft ist von der Alleininhaberin Witwe Emilie Müller an den Kaufmann August Wernig und Elisabeth Nedden veräußert. Die offene Handelsgesellschaft hat am 1. November 1916 begonnen und führt die bisherige Firma fort. Zur Vertretung der Gesellschaft ist jeder Gesellschafter berechtigt. Die Prokura des Kaufmanns August Wernig ist erloschen.

Königsberg i. Pr. In der Sitzung des Aufsichtsrats der Norddeutschen Zellulosefabrik, Aktien-Gesellschaft, Königsberg i. Pr., am 20. d. M. wurde beschlossen, der auf den 17. April d. J. einzuberufenden Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 12 Proz. nach reichlichen Abschreibungen vorzuschlagen.

Lahr, Baden. Riand & Morstadt, Kartonnagen. Der Kaufmann Fritz Nestler Ehefrau, Mathilde, in Lahr ist Prokura erteilt.

Lübeck. Johannes Moll, Kartonnagen. Dem Otto Heinrich August Pierstorff in Lübeck ist Prokura erteilt.

Remscheid. Eugen Schlösser, Papiergroßhandlung. Dem Kaufmann Fritz Schlösser ist Einzel-, dem Kaufmann August Schumacher und der Henni Tacke, beide hier, ist Gesamtprokura erteilt.

Stuttgart. Max Seeger, Lithographische Kunstanstalt. Der seitherige Inhaber Max Seeger ist gestorben. Das Geschäft wird von dessen Erben weitergeführt. Die Einzelprokura des Stefan Hegmann, hier, bleibt bestehen. Dem Kaufmann Karl Seiferheld, hier, ist Einzelprokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Mailand. Società Italiana pei derivati della cellulose. Unter dieser Firma ist soeben in Mailand eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von 10 Millinonen Lire gegründet worden. Gründer sind zu drei Fünfteln die „Società Italiana prodota esplodenti" in Mailand und zu zwei Fünfteln eine Pariser Gruppe.

Wörgl, Tirol. Zellulosefabrik Wörgl, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Das unter obiger Firma betriebene Unternehmen wird auf Grund der Verordnung des Gesamtministeriums unter zwangsweise Verwaltung gestellt. Zwangsverwalter ist Ferdinand Keller in Fritzens.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starb Herr Franz Paul Auerbach, Packer der Firma Siegel & Haase, Papierfabriken in Grünhainichen Sachsen.

Berlin. Herr Salo Cassirer, Mitbegründer und bisher Vorsitzender des Aufsichtsrates der Sulfit-Zellulose-Fabrik Tillgen & Co., A.-G., Mitbegründer und Teilhaber der Wloclaweker Sulfit-Zellulose-Fabrik J. & M. Cassirer, starb in Berlin im 70. Lebensjahre.

München. Herr Carl Sauer, früher Direktor von Papierfabriken, zuletzt Inhaber eines Geschäfts in Bedarfsartikeln der Papierfabrikation in München, starb daselbst nach kurzer Krankheit im 61. Lebensjahre.

Holzmehl
habe in **10 000 kg**-Ladungen abzugeben.
H. A. Berndt, Holzmehlfabrik
Wernersdorf b. Merzdorf in Schlesien.

Maschinenführer
der nachweisbar längere Zeit in Seiden- und Zigarettenpapierfabriken tätig war, wird von einer österreichischen Fabrik zum raschesten Eintritt gesucht. — Offerten nebst Lebensbeschreibung an
Dr. Franz Feurstein, Seiden- und Zigaretten-Papierfabrik
Wien, 1. Tuchlauben 7.

Gebrauchtes, gut erhaltenes
Lastauto
3—5 t, eventl mit Anhänger, zu kaufen **gesucht.**
E. Nolzen, Cöln, Richard-Wagnerstr. 39.

Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat
Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse
Nur echt, wenn mit meiner Schutzmarke

Ueber 32 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke

Genaueste Regulierung und **bei höchster Tourenzahl** absolut **sicher** und **geräuschlos** arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile

Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Großgasmaschinen, Heißdampfmaschinen usw.

W. Ritter Altona (Elbe 11)
Für einzyl. Maschinen **Maschinenfabrik** **Gegründet 1848**

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Kl. wurde ausgezeichnet:

Herr Max Falk, Landsturmmann, bisher Prokurist der Firma Langenhennersdorfer Papierstoff- und Pappenfabrik H. Schmidt & Co., Langenhennersdorf, Sächsische Schweiz.

Herr Carl Haase, Offiziersaspirant, Sohn des Fabrikbesitzers Carl Haase, in Firma Siegel & Haase, Grünhainichen in Sachsen.

Herr Erich Wagner, Unteroffizier-Luftschiffer, Papiertechniker, vor seinem Eintritt zum Militär 2. Werkführer der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn in Sachsen.

Herr Eckard Holz, Papiertechniker aus Lengenfeld i. Vogtl., Sohn des Herrn Karl Holz, Filztuchfabrikant, daselbst.

Zeichnungen auf die VI. Kriegsanleihe. Die Königsberger Zellstoffabrik, A.-G., Königsberg i. Pr., hat zur VI. Kriegsanleihe wieder eine Million Mark gezeichnet.

Treue Arbeit. Der Arbeiter Joseph Wastian in Dachau, welcher bereits 40 Jahre als Arbeiter in der dortigen Papierfabrik beschäftigt ist, wurde von dem Vorstand mit einer Ehrengabe von 100 M. bedacht.

Auszeichnung für treue Arbeit. Für länger als 50jährige treue Arbeitszeit in der Filzwäscherei der Papierfabrik Obergurig der Vereinigten Bautzner Papierfabriken erhielt der Arbeiter Joh. August Lieschke in Schlogwitz die Friedrich-August-Medaille in Bronze.

Jubiläum. Kesselschmied Ernst Radske feierte sein 25jähriges Jubiläum in der Papierfabrik Köslin, Aktiengesellschaft.

BEZUGSQUELLEN-NACHWEIS

Unter der Rubrik »Bezugsquellen-Nachweis« veröffentlichen wir die uns aus unserm Leserkreise zugehenden Anfragen nach Bezugsquellen für Papier, Pappe usw., sowie anderseits Rohstoffe und Maschinen zur Papierfabrikation und sind gern bereit, die uns zugehenden Offerten den Fragestellern zu übermitteln.

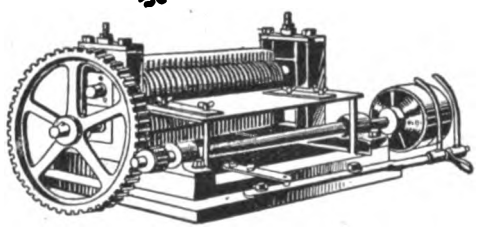
Kreppapier und Kreppapiermaschinen.

Frage Nr. 143. Welche Fabriken sind in der Lage, große Mengen Krepp-Papier herzustellen, gegebenenfalls auch zuzuschneiden? Glatter Papierstoff ist in großer Menge vorrätig.

Welche Maschinenfabriken bauen Kreppmaschinen und Schneidmaschinen für Krepp-Papier?

Papierwolle- u. Fransenmaschinen

Spezialität



bauen in bester Ausführung

Albert Bolle & Jordan

Wir bitten Offert. einzuholen über sämtliche Maschinen der Papierverarbeitung.

Berlin SO. 26, Kottbuser Ufer 42/43

Bindfaden-Abfälle

sogenannter **Wirr-Kordel**, mindestens 50 cm lang, kauft jeden Posten und erbittet bemusterte Angebote mit Preis

Alfred Böhme, Leipzig,
Rödelstraße 11.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen Anhalt

Papier-Kalender 1917

I. Teil Techn. Taschenbuch

II. Teil Adreßbuch

sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- und Strohstoff-Fabriken der Erde.

Beide Theile (nur zusammen) gegen Voreinsendung von Mark 3.25 zu beziehen von

Hellm. Heuklers Verlag, Dresden-A. 9.

Kollergang-, Defibreur-, Raffineur-, Holzschleif-

Steine und Steinwalzen

aus Basalt-Lava, Granit, Grünstein und Sandstein liefert

Carl Ackermann Steinbruchbesitzer **Köln** Filzengraben 17

Armaturen und Gußstücke aus säure- und chlorfester Phosphorbronze

liefern in anerkannt bester Ausführung

W. NICOLAI & Co., Siegen-U. i. W.

Langjährige Spezialität! Metallgießerei und Armaturenfabrik. Verlangen Sie Preisliste!

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140–142.

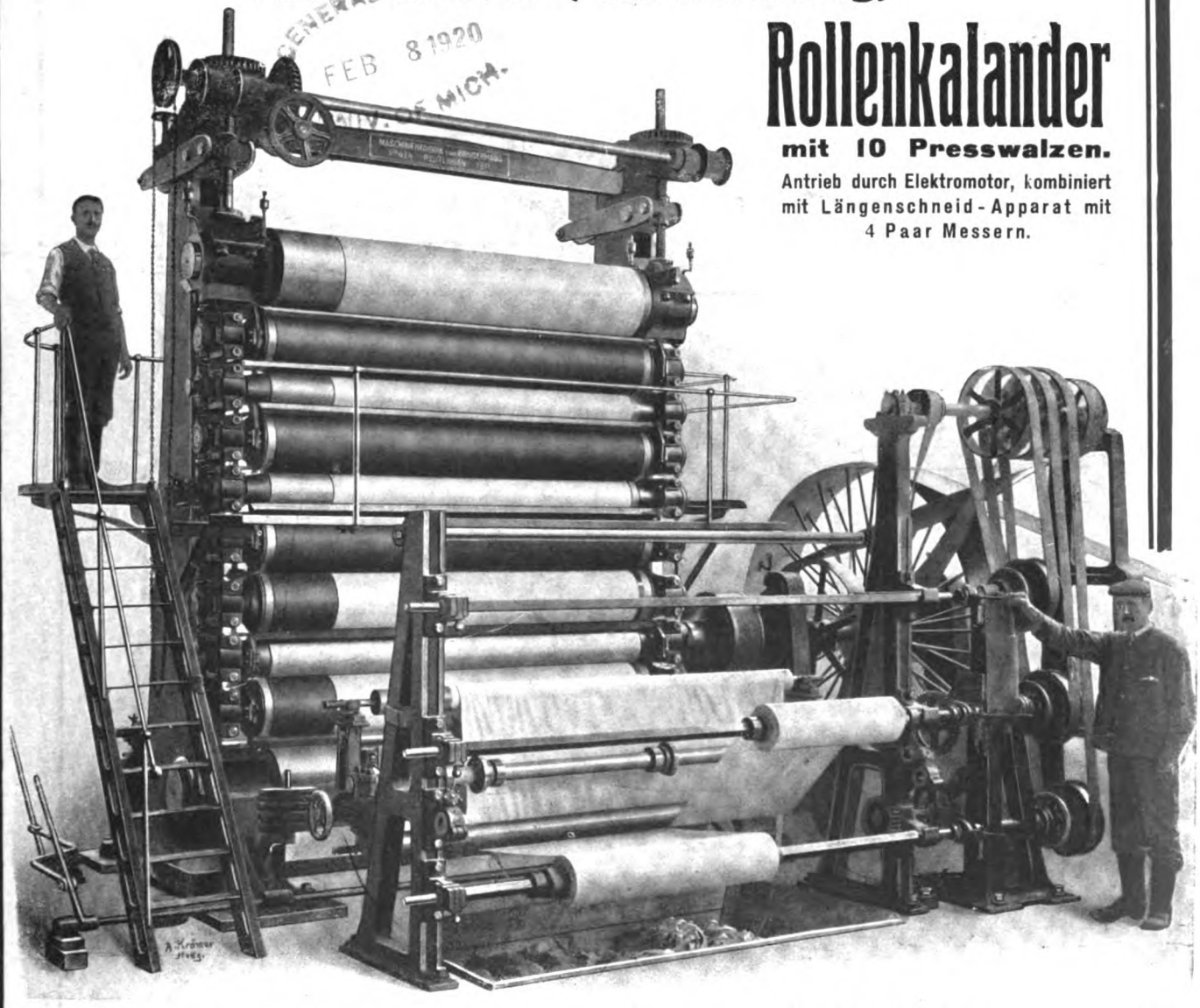
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 14. Berlin, 6. April 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



FEB 8 1920

UNIV. OF MICH.

Rollenkalander

mit 10 Presswalzen.

Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.

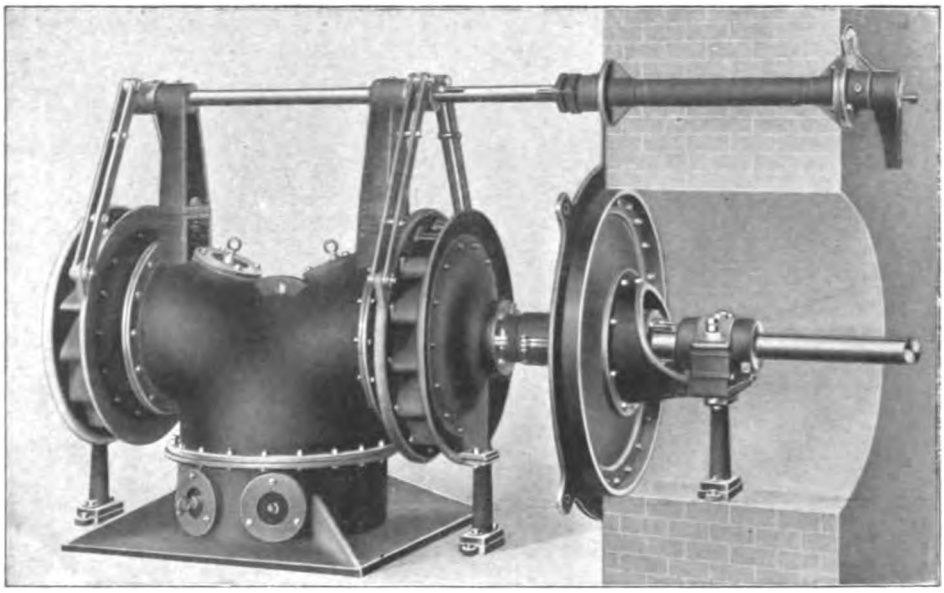
Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Maschinenfabrik GERMANIA

vorm. J. S. SCHWALBE & SOHN Chemnitz.

Spezialität: Turbinen.



Francis-Zwillingsturbine mit liegender Welle

Lieferung von Maschinen für Holzschleifereien, Pappen- und Papierfabriken, Dampfkesseln, Dampfmaschinen.

Rundsiebmaschinen

zur Pappenfabrikation

sowie schwere

Rundsiebentwässerungsmaschinen

bis 8000 kg Leistung in 24 Stunden baut in neuzeitigster vortrefflichster Ausführung

EM AG

Eisengießerei u. Maschinenfabrik Akt.-Ges., Bautzen i. Sachsen ::

3854

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte. Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 6. April 1917 | Heft 14

Inhalt:

Seite		Seite	
169—173	Ein Beitrag zur Beurteilung der Arbeitsfähigkeit von Rundsiebzylindern		Schreibwaren — Genossenschaft Deutscher Papiergarn-Industrieller, E. G. m. b. H.
173—175	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	177—178	Marktberichte: Berlin — Süddeutschland — Zur Lage des Papierholzmarktes
175—176	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung über Druckpapier vom 30. März 1917 — Bekanntmachung über Druckpapier vom 31. März 1917 — Mindestpreise für Papier und	178—180	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Ein Beitrag zur Beurteilung der Arbeitsfähigkeit von Rundsiebzylindern.

Es möge sich darum handeln, einen Ueberblick über einige hauptsächlich ausgeführte Bauarten von Siebzylindern und ihre Arbeitsfähigkeit usw. im Vergleich zu gewinnen.

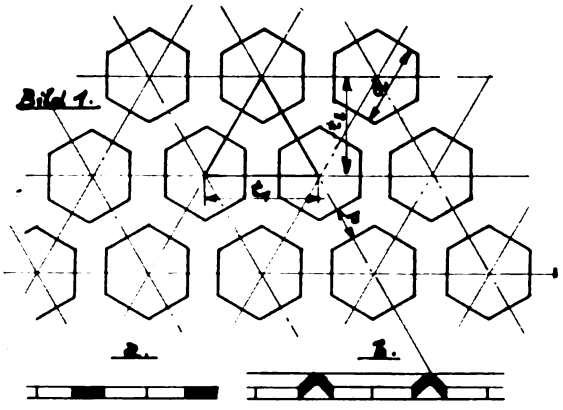
Gemeinsam haben fast alle Siebzylinder die durchgehende, in den Lagern abgesetzte Welle, die mit seitlichen Abdichtungshälsen versehenen Endscheiben und über die Zylinderlänge verteilten Tragsterne. In der Einzelausbildung abweichend voneinander zeigt sich hauptsächlich der Mantel, welcher dem feinen Aufnahmesieb die Form gibt. Um eine möglichst genau zylindrische Form des Siebes zu erzielen, muß das feine Obersieb an vielen, nahe beieinanderliegenden Stellen getragen werden, zu welchem Zwecke meist ein weitmaschigeres, aus runden oder flachhalbrunden Drähten hergestelltes und wiederum in weiteren Abständen gestütztes Untersieb angeordnet ist. Abweichend in der Ausbildung erfolgt diese Stützung durch einen gelochten Blechmantel oder durch gespannte Drähte, die entweder schraubenförmig oder in Richtung von Mantellinien dem Zylinder, in Hochkantstäbe oder Ringe eingebettet, die Form geben.

Die Wirkungsweise beruht darauf, daß der in den Stoffbrei eintauchende, an den Stirnseiten abgedichtete Zylinder Wasser durch das sich bei der Zylinderdrehung immer erneuernde Sieb treten läßt, so daß die darin enthalten gewesenen Stoffasern auf dem Sieb einen Ueberzug bilden, welcher von der Gautschwalze als Stofflage abgehoben wird. Das Wasser durchfließt zunächst das feine Obersieb, dann das gröbere Untersieb, dann die tragende Mantelkonstruktion.

Jedes Sieb nun, gleichviel ob Gewebe, gelochter Blechmantel oder Stabgerippe, verengt durch seine körperlichen Abmessungen den Durchgangsquerschnitt. Beim Durchfluß treten Querschnitts-, folglich auch Geschwindigkeitsänderungen auf, von Richtungsänderungen ganz abgesehen. Das Verhältnis der freien Durchgangsfläche zur Siebfläche bildet einen Maßstab zur Beurteilung der Durchlaßfähigkeit, gewissermaßen einen Wirkungsgrad. Die Wirkungszahlen hintereinandergeschalteter Siebe ergeben durch Multiplikation miteinander die Gesamtwirkungszahl der Ausführungsart.

Digitized by Google

Werde auf ein halbrundes Untersieb Nr. 61½ einmal als Obersieb Nr. 50, das andere Mal Nr. 70 gezogen, und entspräche die Siebnummer der Anzahl der Kettendrähte auf 1 Zoll württemberg., ferner



t_k = Teilung der Kettendrähte vom $\varnothing = d_k$
t_s = „ „ „ Schußdrähte „ $\varnothing = d_s$,

so ist die lichte Maschenweite normal gemessen $= t_k - d_k$ für die Kette und $= t_s - d_s$ für den Schuß. Ebenfalls normal, d. h. senkrecht gemessen, ist die lichte Maschenfläche $f_m = (t_k - d_k) \cdot (t_s - d_s)$ entsprechend einer Siebfläche $f_s = t_k \cdot t_s$.

In Wirklichkeit ist aber die zwischen den Drähten freibleibende Durchflußfläche nicht rechteckig und eben, sondern es sind alle Seiten des Eckes hohl eingedrückt und die Fläche ist windschief gewunden. Der genaue Wert ist etwa 20 bis 40 Prozent größer, als wie ihn obige Formel ergibt, sehr schwierig festzustellen, aber auch für vorbedachten Vergleichszweck entbehrlich.

Die Wirkungszahl der Gewebe ist daher allgemein

$$f = \frac{f_m}{f_s} = \frac{(t_k - d_k) \cdot (t_s - d_s)}{t_k \cdot t_s}$$

Zur Hand habende Siebmuster ergeben folgende

Tabelle 1.

Sieb Nr. = Zahl der Kettendrähte auf 1" württembg. =	50	70	61½	—
Durchm. der Kettendrähte d_k =	0,21	0,22	1,38	mm
Teilung der Kettendrähte t_k =	0,56	0,40	4,31	„
Zahl der Schußdrähte auf 1" württemberg. =	45	45	6,7	—
Durchm. d. Schußdrähte d_s =	0,24	0,25	1,35	mm
Teilung „ „ t_s =	0,6225	0,6225	4,18	„
Lichte Maschenfläche $= (t_k - d_k) \cdot (t_s - d_s) = f_m$ =	0,134	0,067	8,292	mm²
Siebfläche entpr. $t_k \cdot t_s$ = f_s =	0,3486	0,249	18,016	„
Wirkungszahl $\frac{f_m}{f_s}$ = f =	0,3843	0,27	0,46	—

Die Untersiebträger können die verschiedensten Formen annehmen. Am einfachsten und naheliegendsten ist wohl der gelochte Blechmantel, der, wenn mit genügend vielen und kleinen Löchern versehen, wohl auch ein Untersieb, was Formgebung anbelangt, entbehrlich macht. Die Lochungen werden in engster Stellung rund oder eckig, meist sechseckig ausgeführt — Bild 1 —, oft auch die Stegmitte noch nach außen durchgebogen, so daß das Untersieb nur an einer schmalen Stelle des Steges trägt — Bild 1 b —. Werden die Mittelpunkte der gleichviel wie, aber unter sich symmetrisch angeordneten Lochungen durch gerade Linien verbunden, so können je nachdem kleinste, geschlossene Linienzüge näher betrachtet werden, die entweder in Dreiecksform bei 180 Grad Winkelsumme einen halben Lochquerschnitt oder in Rechteckform bei 360 Grad Winkelsumme einen ganzen Lochquerschnitt einschließen. Ist d = Durchmesser der Kreislochung oder des in das Eck eingeschriebenen Kreises, so ist in bezug auf die in Bild 1 eingeschriebenen Maße und Bezeichnungen, die doppelte Siebfläche $f_s = t_1 \cdot t_2$. Wird als Lochform Kreis, Quadrat und Sechseck betrachtet, so ist die innerhalb von fs liegende Lochfläche gleich dem Querschnitt eines Loches, also

für den Kreis $f_m = d^2 \cdot \frac{\pi}{4} = 0{,}785\ d^2$ und

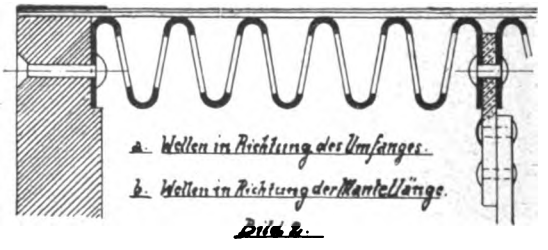
$$f = \frac{f_m}{f_s} = \frac{0{,}785\ d^2}{t_1 \cdot t_2}$$

für das Quadrat $f_m = d^2$ und $f = \frac{d_2}{t_1 \cdot t_2}$

für das Sechseck $f_m = \frac{3}{2} \cdot d^2 \cdot t_g\, 30^0 = 0{,}866\ d^2$

und $$f = \frac{0{,}866\ d^2}{t_1 \cdot t_2}$$

Wird, praktischen Ausführungen folgend, die Stegstärke zu 5 mm und t_1 = 18 mm t_2 = 16 mm d = 13 mm festgelegt, so ergeben obige Formeln für den Kreis f = 0,461, das Quadrat f = 0,587, des Sechseck f = 0,509.



Diese Flachmantelzylinder werden aus einzelnen Ringen oder Ringstücken zusammengesetzt. Um ihnen eine größere Steifigkeit zu geben, hat man sie auch gewellt hergestellt, etwa nach Bild 2 a in Richtung der Zylinderrundung oder nach Bild 3, hier allerdings in eigenartiger Form gezeichnet, in Richtung der Mantellinien des Zylinders. Die Wellung in Richtung der Mantellinien führte zu der Ausbildung als hohlgepreßte Stäbe, die in Bild 3 etwa in Naturgröße in einer Form verdeutlicht werden. Eine bis auf die Frage der Reinigung an sich vorzügliche Konstruktion

Digitized by Google

Die Stabzylinder sollen diesen Uebelstand umgehen helfen. Die gewöhnliche Ausführung zeigt runde Drähte von 4 bis 5 mm Durchmesser schraubenförmig um den Zylinder gewunden oder in gerader Mantellinie in

Praktische Ausführungen und zwar, Bild 4 und 5 entsprechend, mit $d_1 = 4$ mm Durchmesser für den Kreisquerschnitt, $d_2 = {}^3/_4$ mm für den Doppelkreisquerschnitt, ergeben $W_1 = 6{,}28$, $W_2 = 15{,}25$, $F_1 = 12{,}57$ mm², $F_2 = 14{,}14$ mm²,

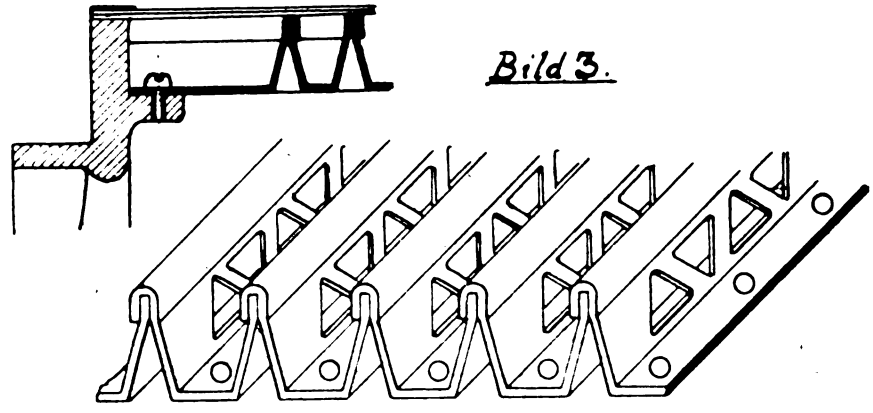


Bild 3.

hochkantige Tragstäbe oder Tragringe eingebettet. Eine neuere Ausführung zeigt 8-förmige Stäbe, hochkant, gebildet aus zwei übereinanderliegenden Kreisquerschnitten von 3 bzw. 3½ mm Durchmesse, somit 6 bzw. 7 mm Stabhöhe.

Bei gleichem Materialquerschnitt = F muß das die Biegungsfestigkeit bestimmende Widerstandsmoment beim Doppelkeisquerschnitt bedeutend größer sein, als wie beim Kreisquerschnitt. Nach hier zu weit führender Entwicklung ergibt sich das Widerstandsmoment für

den Kreisquerschnitt $W_1 = \frac{\pi}{32} d_1^3 = \sqrt{\frac{F^3}{16\,\pi}}$

den Doppelkreisquerschnitt $W_2 = \frac{5\pi}{32} d_2^3 = \sqrt{\frac{25\ F^3}{128\ \pi}}$

F_2 entspricht ein einfacher Kreisquerschnitt von 4,25 mm Durchmesser, W_2 entspricht ein einfacher Kreisquerschnitt von 5,13 mm Durchmesser.

Die Anzahl der Stäbchen wechselt, doch liegt die Stäbchenabteilung auf den äußeren Zylinderdurchmesser bezogen, zwischen t = 14 bis 16 mm bei praktischen Ausführungen.

Die Wirkungszahl ergibt sich hier einfach zu $f = \frac{t - d}{t}$, weil $f_m = (t - d)\,l$ und $f_s = t \cdot l$ ist und $l = 1$ gesetzt werden kann, bzw. sich weghebt. Für einen 850er Zylinder mit 180 Stäben ist der für die Querschnittsverengung maßgebende Teilkreisdurchmesser bei Ausführung nach Bild 4 — 840 ø und $t_1 = 14{,}7$ mm, bei Ausführung nach Bild 5 — 835ø und $t_2 =$

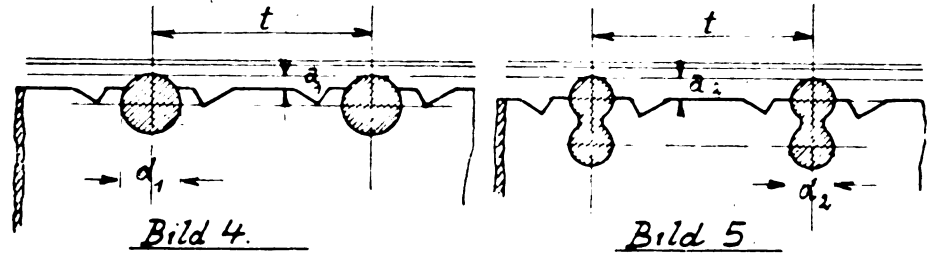


Bild 4. Bild 5

Doppelte Grösse.

so daß das Verhältnis $\frac{W_2}{W_1} = \sqrt{\frac{16 \cdot \pi \cdot 25\ F^3}{128 \cdot \pi \cdot F^3}} = \sqrt{\frac{400}{128}} = 1{,}766$ oder $W_2 = 1{,}766\ W_1$ wird.

Wird ein gleich großes Widerstandsmoment verlangt, so tritt eine bedeutende Materialersparnis ein, denn es braucht

$$F_2 \text{ nur } = \sqrt[3]{F_1^3 \cdot \frac{\pi \cdot 128}{16 \cdot \pi \cdot 25}} = 0{,}684\ F_1$$

gemacht zu werden.

14,6 mm, damit $f_1 = \frac{14{,}7 - 4}{14{,}7} = 0{,}729$ für den Kreisquerschnitt, $f_2 = \frac{14{,}6 - 3}{14{,}6} = 0{,}795$ für den Doppelkreisquerschnitt.

Wie vorstehend schon bemerkt, findet sich die Gesamtwirkungszahl f_{ges} durch Multiplikation der Wirkungszahlen für das Obersieb = f_o, das Untersieb = f_u und das Zylindergerippe = f_c. Also $f_{ges} = f_o \cdot f_u \cdot f_c$.

Digitized by Google

Tabelle II.

Werte von f_{ges} mit $f_u = 0{,}46$ $f_o = 0{,}3843$ und $0{,}27$.

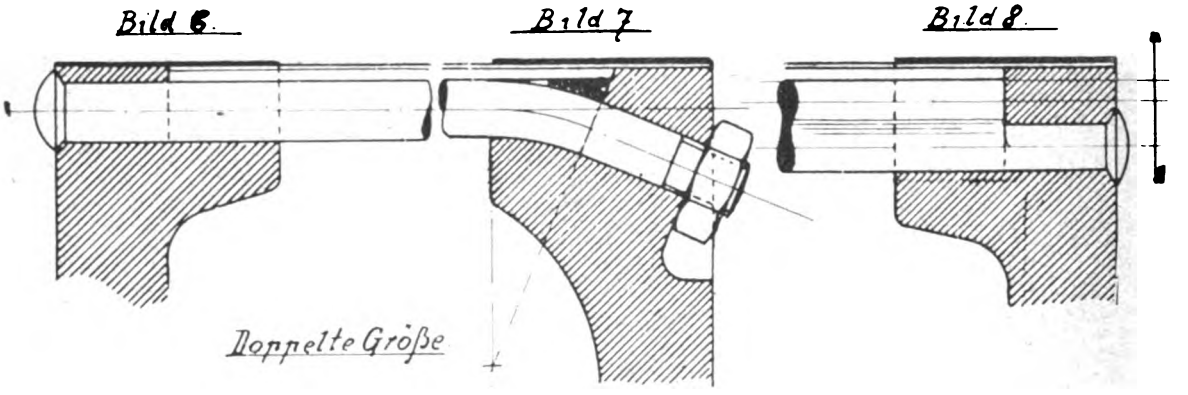
Mantelzylinder mit Kreislochung	$f_c = 0{,}461$	mit Obersieb Nr. 50	0,0816	Nr. 70	0,0572
„ „ Quadratlochung	$= 0{,}587$	$f_o = 0{,}3843$	0,1038	$f_o = 0{,}27$	0,0729
„ „ Sechsecklochung	$= 0{,}509$	—	0,09	—	0,0632
Stabzylinder mit 4 mm Rundstäben	$= 0{,}729$	$f_{ges} =$	0,129	$f_{ges} =$	0,0905
„ „ $^3/_6$ „ Doppelrundstäben	$= 0{,}795$	—	0,147	—	0,0987

Diese Werte von f_{ges} geben Anhalt zur Beurteilung der Durchlaßfähigkeit verschiedener Zylinderkonstruktionen bei gleichen Ueberzügen. Es ist ersichtlich, daß die Stabzylinder den Mantelzylindern weit überlegen sind, von den Lochungsformen die quadratische die günstigste ist. Bei gleichem Widerstandsmoment wie $W_1 = 6{,}28$ und $W_2 = 13{,}25$ und einer Stegbreite $= 5$ mm muß die Mantelstärke werden

$$h = \sqrt[3]{\frac{6{,}28 \cdot 6}{5}} = 1{,}96 \text{ mm resp.} =$$

$$\sqrt[3]{\frac{13{,}25 \cdot 6}{5}} = 2{,}51 \text{ mm.}$$

In der Praxis findet man meist eine Mantelstärke von $2{,}5 \div 4$ mm. Wird für einen 850er Zylinder eine Mantelstärke von 2,5 mm festgelegt und die Hochkantringversteifung an Materialaufwand dem bei den Stabzylindern als Hochkantringe sich ergebenden gleichgesetzt, so errechnet sich das Verhältnis der Materialgewichte, wenn das Stabgewicht des einfachen Rundstabzylinders $= 1$ gesetzt wird, für den Doppelrundstabzylinder zu 1,128, für den Mantelzylinder mit quadratischer Lochung zu 1,22, mit Sechsecklochung zu 1,45 und mit Kreislochung zu 1,59, was bei den hohen Materialpreisen für Stäbe wie Ringe zu beachten ist. Bei den Rundstabzylindern besteht die Schwierigkeit, in den Endscheiben neben dem Stabnietloch (Bild 6) noch genügend Fleisch zu behalten, so daß Ausbrechen und Abnutzung durch Säuren usw. die Stabbefestigung nicht gefährdet. Man läßt schon aus diesem Grunde das Untersieb nicht ganz durchgehen, oder gar den Rand noch etwas darüber hinausstehen und näht das Obersieb auf den Zylinder. Dieser vorstehende Rand beeinträchtigt aber die gleichmäßige Auflage der den Stoff abnehmenden Gautschwalze und beschädigt mit der Zeit die Filze. Als für eine Kartonmaschine die Aufgabe gestellt wurde, ohne vorstehenden Rand die Längsstäbe sogar nicht zu vernieten, sondern zu verschrauben, wurde die Ausführung nach Bild 7 angenommen und der Winkel durch einige Windungen Draht ausgefüllt. Solche Kunststücke erübrigen sich bei dem Doppelrundstabzylinder, weil da nur die untere Stabhälfte als Niet durchgeführt wird und somit genügend Fleisch bleibt. Allerdings wird hierbei eine peinlich genaue Stablänge zwischen den Absätzen bedingt, die vorteilhaft nur Spezialmaschinen gewährleisten. Auch die Einbettung der Längsstäbe in den Hochkantringen ist beim Doppelrundstab günstiger, wie eine Betrachtung von Bild 4 und 5 zeigt.



Wie schon betont, hängt die Aufnahmefähigkeit des Obersiebes unter gleichen sonstigen Verhältnissen von der Menge des durchtretenden, die Fasern tragenden Wassers ab. Kann an einer Stelle durch Verstopfung usw. im Gegensatz zu anderen Stellen nur ein Bruchteil Wasser durchfließen, so setzt sich auch dementsprechend weniger Stoff ab. Die Bahn wird ungleich stark. Das Fabrikat verlangt gleiche Stoffbahndicke, der Dauerbetrieb

Aus Geld wird Munition. Munition spart deutsches Blut. Drum zeichne jeder, soviel er kann, Kriegsanleihe.

Digitized by Google

verstopft aber mehr oder minder mit der Zeit den Zylinder, so daß sich eine Reinigung notwendig macht, die wieder gute Zugänglichkeit verlangt. Am wenigsten zugänglich sind wohl Mantelkonstruktionen nach Bild 2 und 3, diese

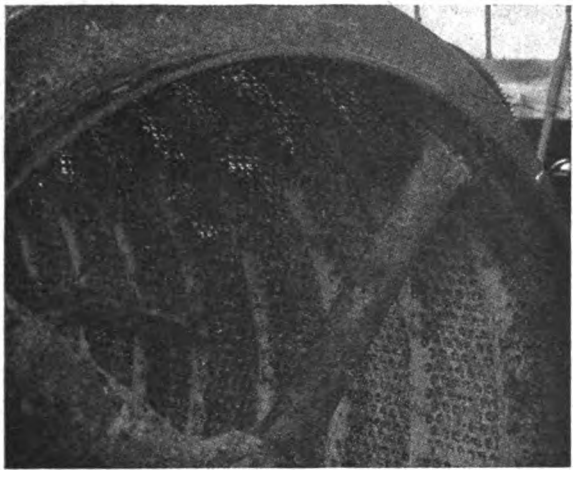


Bild 9.

daher in der Praxis wenig verbreitet. Günstiger ist der Mantelzylinder, doch zeigen die Bilder 9 und 10, daß eine ganze Menge Maschen des Untersiebes, stellenweise ganze Felder, durch die Stege des Mantels verdeckt werden. Wenn auch im reinen Zustande unter den Abbiegungen der Untersiebdrähte noch Wasser durchtreten kann, so ist doch dort eine Verstopfung zuerst zu erwarten. Und an diese Stellen kann man bei aufgezogenem Obersieb nicht gelangen. Die am günstigsten einer Reinigung zugänglichen Zylinder sind jedenfalls die Stabzylinder, da man mit geeignet geformten Bürsten und einem kräftigen Wasser- oder Dampfstrahl fast überall hingelangen kann.

Für Fabrikate, die eine an allen Stellen genau gleich starke Stoffschicht verlangen, sind daher Stabzylinder vorzuziehen.

Einem Vergleich der Gewichte und Preise widersetzen sich die verschiedenen Ausführungsstärken und -arten, sowie die oft bedeutend schwankenden Rohmaterialpreise. Es wäre grundverkehrt, bei Siebzylindern nach dem Preise von 100 kg zu taxieren. Die Güte und Dauerhaftigkeit, vorteilhaft gewählte Abmessungen und genaue, saubere Arbeit bestimmen den Preis. Wenn auch der Einheitspreis etwas hoch erscheint, so ist es nicht ausgeschlossen, daß der anscheinend teuere Zylinder weit preiswürdiger sich im Betriebe erweist, als wie sein billigerer Bruder. Es hält daher schwer, Vergleichszahlen zu geben, doch kann man nach Vergleich einer größeren Zahl von Zylindern fast gleicher Größe in ihren Einheitspreisen und Gewichten pro Quadratmeter Siebfläche, wenn man wieder den einfachen Rundstabzylindere = 1 setzt, sagen, daß dann also, wenn für den Rundstabzylinder das

Gewicht . . . =1 der Preis=1 ist,

sich stellt der Doppelrundstabzylinder i. Gewicht =0,95÷1,1 im Preis=1,1÷1,7

der Mantelzylinder im Gewicht . . =0,55÷1,17 „ „ =1,18÷2,1.

Zusammenfassung: Es werden Siebzylinder verschiedener Konstruktion kurz beschrieben und bezüglich ihrer Eigenschaften und Preise miteinander verglichen. Ausgehend von der Wirkungsweise der Zylinder wird das Verhältnis der freien Durchgangsfläche zur Siebfläche als Wirkungszahl bestimmt, die ein Maßstab für die Arbeitsfähigkeit ist. Ver-

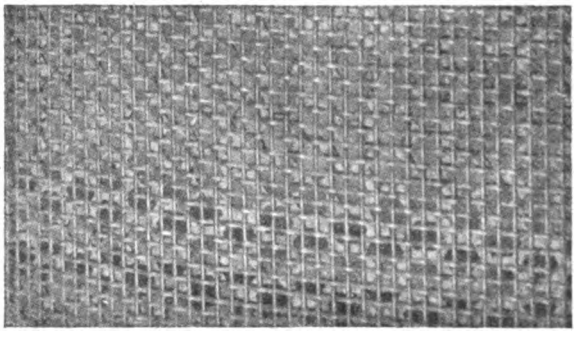


Bild 10.

gleich der Festigkeitsverhältnisse der Mäntel und des für die Mäntel erforderlichen Materialaufwandes. Sonderkonstruktionen. Zugänglichkeit behufs Reinigung.

Ingenieur Rohland.

· PATENT= UMSCHAU ·

Streckwalze für die Filze von Papier- und Pappenmaschinen.

D. R. P. Nr. 296665, Klasse 55 d, Gruppe 11.
Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad in Karlstad, Schweden.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 6. Juli 1915 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Streckwalze für die Filze von Papier- und Pappenmaschinen, bei der der Mantel aus mittels in achsialer Richtung verschiebbarer Kegel in radialer Richtung einstellbaren Lamellen besteht, dadurch gekennzeichnet, daß die Walze aus einem inneren

Digitized by Google

Blechzylinder (1) besteht, der von Gruppen von Lamellen (2) umschlossen ist, deren jede mit einem oder mehreren radial nach innen gekehrten Vorsprüngen (3) versehen ist, die durch Oeffnungen des Blechzylinders (1) hindurchtreten und in Nuten von im Innern der Walze verschiebbar angebrachten Kegeln (4, 5, 6) eingreifen, in welche ineinandergesteckte, rohrförmige Spindeln (10, 12, 13) eingeschraubt sind, die außerhalb der Enden der Walze mit je einem Handrade (7, 8, 9) ausgerüstet sind, so daß die Kegel (4, 5, 6) unabhängig voneinander bewegt werden können und der Durchmesser der Walze an der erwünschten Stelle verändeert werden kann.

Wegen weiterer Einzelheiten vergleiche die Patentschrift.

Es sind Streckwalzen für die Filze von Papier- und Pappenmaschinen bekannt, deren Mantel aus in radialer Richtung einstellbaren Lamellen besteht, wobei die radiale Bewegung durch in achsialer Richtung verschiebbare Kegel bewirkt wird. Gegenüber diesen bekannten Streckwalzen ist die Walze gemäß der Erfindung derart angeordnet, daß ihr Durchmesser an jedem beliebigen Punkte geändert werden kann,

Fig. 1.

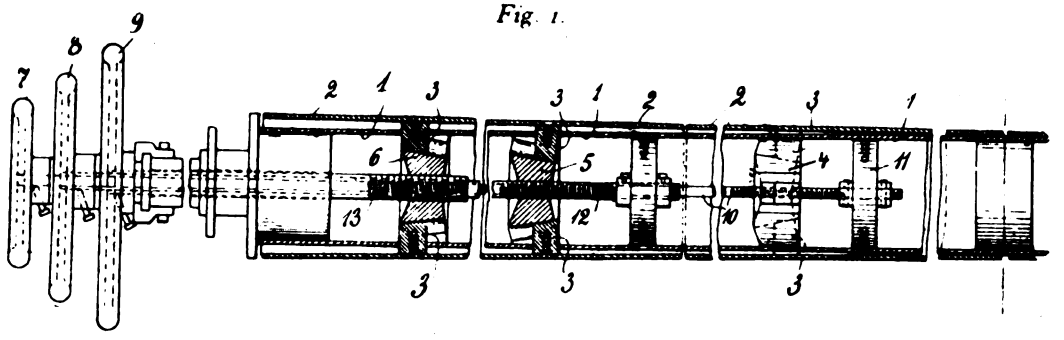
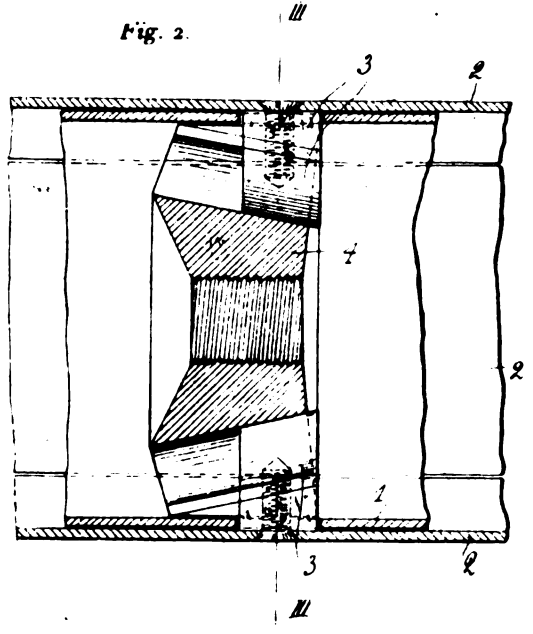


Fig. 2.



so daß eine vollkommen gleichmäßige Vergrößerung oder Verminderung des Durchmessers von der Mitte der Walze bis an ihre Enden bewirkt werden kann. Die Erfindung bezieht sich weiter auf Einrichtungen, die die Veränderung der verschiedenen Walzendurchmesser ermöglichen, sogar wenn die Walze sich mit großer Geschwindigkeit dreht, und die das gleichzeitige Bewegen zweier Lamellengruppen durch jeden der beiden innersten Kegel gestatten.

Die Zeichnungen veranschaulichen zwei Ausführungsformen der Erfindung.

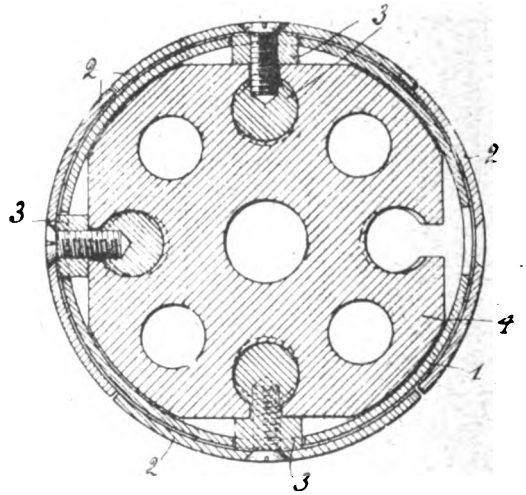
Fig. 1 zeigt einen Längsschnitt eines Teiles einer Walze gemäß der ersten Ausführungsform.

Fig. 2 zeigt einen Längsschnitt einer Einzelheit in größerem Maßstabe, und

Fig. 3 zeigt einen Querschnitt nach der Linie III-III der Fig. 2.

Bei der in Fig. 1 bis 3 dargestellten Ausführungsform besteht die Walze aus einem steifen Zylinder 1 aus Blech oder anderem ähnlichen Material. Dieser Zylinder 1 ist von Gruppen von Lamellen 2 umschlossen, die der Länge der Walze nach nacheinander angeordnet sind. Wie aus Fig. 3 ersichtlich, sind im vorliegenden Falle vier Lamellen in jeder Gruppe vorhanden. Diese Anzahl kann indessen je nach dem Durchmesser der Walze verändert werden. Jede Lamelle ist mit einem oder mehreren radial nach einwärts gekehrten Vorsprüngen 3 versehen, die sich durch Oeffnungen des Blechzylinders 1 hindurch erstrecken und in Nuten von verschiebbar angebrachten

Fig. 3.



Kegeln 4, 5, 6 eingreifen. An jedem Ende der Walze sind drei Handräder 7, 8, 9 vorhanden, von denen das äußerste 7 mit dem innersten, inwendig mit Schraubengängen ausgerüsteten Kegel 4 durch eine zweckmäßig rohrförmige, mit Schraubengewinde versehene Spindel 10 in Verbindung steht. Das innere Ende der Spindel 10 ist in einem an dem Blechzylinder 1 befestigten Querstück II drehbar angebracht.

Digitized by Google

Durch Drehung des Handrades 7 wird somit der Kegel 4 achsial in der einen oder der anderen Richtung bewegt. Infolge der Einwirkung des Kegels auf die Vorsprünge 3 werden diese radial nach außen oder nach innen geführt, so daß die entsprechende Lamellengruppe sich erweitert oder sich zusammenzieht. In derselben Weise sind die beiden andern Handräder 8 und 9 mit den betreffenden Kegeln 5 und 6 durch aufeinander aufgesteckte rohrförmige Spindeln 12 und 13 verbunden. Die Walze kann somit an sechs verschiedenen Stellen unabhängig voneinander erweitert oder verengt werden. Dadurch kann der Filz eben an der oder den Stellen gespannt werden, wo eine solche Spannung erforderlich ist, um das Einlaufen des Filzes zu verhüten.

Damit die Kegel die Vorsprünge 3 mitnehmen, auch wenn sie für das Zusammenziehen der Lamellengruppe nach auswärts gegen das Ende der Walze geschoben werden, ist das innere Ende jedes Vorsprunges 3 wie ein annähernd zylindrischer Teil gestaltet, wie aus Fig. 3 ersichtlich. Dieser Teil greift in eine entsprechende zylindrische Aussparung des Kegels ein. Diese Aussparung ist mit einem nach außen führenden Schlitz für den dünneren Teil des Vorsprunges ausgerüstet. Dadurch werden die Vorsprünge verhindert, außer Eingriff mit den Kegeln zu geraten.

Die Anzahl der Lamellengruppe hängt von der Länge der Walze, und die Anzahl jeder Gruppe von dem Durchmesser der Walze ab. Man kann somit zwei oder drei Lamellen haben, deren jede die Hälfte bzw. ein Drittel der Walze umschließt; man kann auch mehr als vier Lamellen in jeder Gruppe haben. In der Mitte der Walze sind die Lamellen an dem Blechzylinder I fest angebracht, weil dort keine Aenderung des Durchmessers der Walze herbeigeführt zu werden braucht.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54a, 4. H. 70 175. Fr. Hesser, Maschinenfabrik Akt.-Ges., Stuttgart-Cannstatt. Durch bewegliche Leisten zum vollen Querschnitt ergänzter Falzdorn für Maschinen mit sich drehendem Falzdorn zum Herstellen von Schachteln, Papiersäcken o. dgl. 2. 5. 16.

55e, 1. F. 40 736. Fa. H. Füllner, Warmbrunn, Schles. Vorrichtung zur Herstellung einseitig glatter Papiere, Kartons, Pappen usw. 31. 3. 16.

54b, 4. R. 43 891. Wilhelm Rothe, Berlin-Lichterfelde, Bahnhofstr. 30. Papiersack aus mehreren Papierlagen. 1. 11. 16.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b, 1. 297 559. Karl Schole, Kara-Serdaru, Rumänien, Dr. Bruno Possanner von Ehrenthal, Cöthen, Anh., u. Max v. Halle, Hamburg, Mönckebergstr. 9; Vertr.: C. Gronert und W. Zimmermann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung eines Halbstoffes für Papier, Zellulose, Zellstoffseide usw. aus ausgereiftem Leinstroh. 31. 10. 13. Sch. 45 203.

55f, 4. 297 535. Dr. Ernst Fues, Hanau a. M. Verfahren zum Färben von Papier; Zus. z. Pat. 296 089. 19. 7. 14. F. 39 212.

3. Löschungen.

(Infolge Nichtzahlung der Gebühren.)

54d: 258 214.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54b. 659 845. Frida Herzberg, Berlin-Schöneberg, Grunewaldstr. 42. Behälter aus wasserdichtem Papier. 10. 5. 16. H. 71 528.

55c. 659 722. Heinrich Pferdmenges, Rheydt. Mittels federnden Ringes an das Gegenmesser angedrücktes Kreismesser für Papierbandschneidemaschinen. 27. 2. 17. P. 28 678.

Technische Auskünfte.

Sekunda-Zellulose.

Antwort II auf Frage Nr. 956. Meiner Ansicht nach ist Fragesteller im Recht, wenn er die Lieferung nach Muster II beanstandet, denn die Lieferung ist zweifellos nicht Sekunda- sondern Tertia-Zellulose.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung über Druckpapier.

Vom 30. März 1917.

Auf Grund der Verordnung des Bundesrats über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichs-Gesetzblatt S. 306) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Zur Herstellung von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften dürfen deren Verleger und Drucker nur diejenigen Mengen von maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier sowie von Druckpapier jeder anderen Art beziehen, die für sie von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin festgesetzt werden, und zwar auch, soweit es sich um die Erfüllung bereits abgeschlossener Lieferungsverträge handelt.

Die Festsetzung geschieht für die Zeit vom 1. April 1917 bis 30. Juni 1917 nach dem Grundsatze,

Söhne, zücket das Schwert! Eltern gebt Euer Geld! Schlagt beide gemeinsam den Feind.

Digitized by Google

daß 90 v. H. derjenigen Menge bezogen werden darf, die — errechnet auf einen Zeitraum von drei Monaten — im Jahre 1916 zur Herstellung von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften verwendet worden ist.

Bei Festsetzung der Menge, die nach Absatz 2 bezogen werden darf, werden Bestände an solchem Druckpapier, das zur Herstellung von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften bestimmt ist, nach Abzug einer dem Verbrauch des vorangegangenen Monats entsprechende Menge, die als Reserve anzusehen ist, angerechnet.

Ein sich über diese Anrechnung hinaus ergebender Mehrbestand darf ohne Genehmigung der Kriegswirtschaftsstelle nicht verwendet werden.

§ 2. Falls Verleger und Drucker das ihnen nach § 1 zustehende Bezugsrecht in der Zeit vom 1. April 1917 bis 30. Juni 1917 nicht oder nicht vollständig ausnutzen, erhöht sich bei Festsetzung eines Bezugsrechtes für die Zeit nach dem 1. Juli 1917 dieses Bezugsrecht um die nicht bezogene Menge. Sie können diesen Anspruch bis zum 10. Juli 1917 bei der Kriegswirtschaftsstelle geltend machen.

§ 3. Die Bestellungen (Abrufe) auf Lieferungen von Druckpapier jeder Art, das zur Herstellung von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften bestimmt ist, haben auf den von der Kriegswirtschaftsstelle vorgeschriebenen Vordrucken zu erfolgen. Diese Vordrucke sind zum Preise von zwanzig Pfennig für zehn Stück zuzüglich zehn Pfennig für die Uebersendung zu beziehen.

Der Kriegswirtschaftsstelle sind auf Verlangen Proben des bestellten oder verwendeten Papiers unverzüglich kostenlos einzusenden.

§ 4. Die Vorschriften der §§ 6, 10 und 11 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. Juni 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 534), finden entsprechende Anwendung.

§ 5. Die vorstehenden Bestimmungen gelten entsprechend auch für Zeitungen, die auf anderem als maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier gedruckt werden.

§ 6. Die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe kann Ausnahmen von den vorstehenden Bestimmungen zulassen. Die Vorschriften des § 12, Satz 2 bis 4 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. Juni 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 534) finden entsprechende Anwendung.

§ 7. Wer den Vorschriften des § 1 zuwider Druckpapier in größeren Mengen bezieht, als für ihn von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe festgesetzt werden oder den nach § 4 entsprechend anwendbaren Vorschriften der §§ 6 und 10 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. Juni 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 543) zuwiderhandelt, wird mit Gefängnis bis zu sechs Monaten oder mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark bestraft.

§ 8. Die Bekanntmachung tritt am 1. April 1917 in Kraft.

Berlin, den 30. März 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers
Dr. Helfferich.

Bekanntmachung über Druckpapier.

Vom 31. März 1917.

Auf Grund der Verordnung des Bundesrats über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 306) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Verleger und Drucker von Zeitungen, die auf maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier gedruckt werden, sowie alle sonstigen Personen, die unbedrucktes Papier der genannten Art im Betriebe ihres Gewerbes beziehen, dürfen in der Zeit vom 1. April 1917 bis 30. Juni 1917 solches Papier nur in den Mengen beziehen, die für sie von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin festgesetzt werden.

§ 2. Die Festsetzung geschieht nach folgenden Grundsätzen:

Von Verlegern und Druckern von Zeitungen darf die gleiche Menge bezogen werden, deren Bezug auf Grund des § 1 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 21. Dezember 1916 (Reichs-Gesetzblatt 1414) in der Zeit vom 1. Januar 1917 bis zum 31. März 1917 gestattet war.

Das gleiche gilt von den sonstigen Personen, die unbedrucktes, maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier im Betriebe ihres Gewerbes beziehen, abgesehen von Verlegern und Druckern von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften. Für diese Verleger und Drucker gelten die Bestimmungen der Bekanntmachung über Druckpapier vom 30. März 1917.

§ 3. Im übrigen bleiben die Bestimmungen der § 1 Ziffer 3, §§ 2 und 3 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 21. Dezember 1916 (Reichs-Gesetzblatt S. 1414) unverändert in Geltung.

§ 4. Die Vordrucke, auf denen die Anzeigen nach § 12 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 19. April 1916 (Zentralblatt für das Deutsche Reich S. 84) erstattet werden müssen, sind vom 1. April 1917 ab von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe gegen Einsendung von zehn Pfennigen für zehn Stück, zuzüglich zehn Pfennigen für die Uebersendung zu beziehen.

§ 5. Die Bestimmungen treten am 1. April 1917 in Kraft.

Berlin, 31. März 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers
Dr. Helfferich.

Mindestpreise für Papier und Schreibwaren.

Sämtliche deutsche Händlervereinigungen des Papier- und Schreibwarenfachs beschlossen die gemeinsame Festsetzung von einheitlichen Mindestverkaufspreisen für alle Papier-, Schreib- und Bureaubedarfsartikel.

Genossenschaft Deutscher Papiergarn-Industrieller, E. G. m. b. H.

Unter dieser Firma ist mit dem Sitze in Berlin eine Genossenschaft gegründet worden. Die Genossenschaft, deren Mitglieder sich aus einer Anzahl größerer Papiergarn-Webereien zusammensetzen, bezweckt, durch gemeinschaftliches Zusammenarbeiten die einzelnen Mitglieder der Genossenschaft beim Einkauf von Rohstoffen und Verkauf von Fertigerzeugnissen wirtschaftlich zu fördern. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin W 8, Unter den Linden 32.

Digitized by Google

Berlin.

Die Verschärfung der Marktlage setzt sich fort. Alle die hier mehrfach erwähnten Umstände bestehen weiter und lassen eine Beruhigung und Sicherheit nicht aufkommen. Die Fabriken sind auf lange Zeit hinaus mit Aufträgen versehen, ohne recht zu wissen, ob sie den eingegangenen Verpflichtungen nachkommen können. Alle Voraussicht scheitert an der Unsicherheit der Verhältnisse. Geschultes, eingearbeitetes Personal, die Grundlage für jeden geordneten Betrieb, ist nirgends mehr vorhanden und unter diesen Umständen verliert jede Fabrikation die notwendige Uebersichtlichkeit. Dadurch wird erklärlich, daß die Fabriken sich den berechtigten Ansprüchen der Abnehmer abweisend gegenüberstellen. Der Verbrauch hält trotz aller gebotener und verstandener Einschränkungen an, findet jedoch eine ganz unzulängliche Befriedigung. Handel und Wandel wollen jedoch aufrecht erhalten sein und machen alle Anstrengungen, das Notwendige heranzuschaffen. Darum werden die Fabriken um Lieferungen bestürmt. Jede Abweisung erhöht nur dies Treiben und läßt den Bedarf als dringend erkennen. Bei allem guten Willen, den gestellten Ansprüchen gerecht zu werden, ist dies nicht möglich. Die Zahl der entgegenstehenden Hindernisse ist zu groß. So müssen die Geschäfte eingeschränkt werden und viel fördernde Arbeit geht verloren. Um den Kriegsnotwendigkeiten nachzukommen, müssen andere, der gleichmäßigen Versorgung dienende Aufgaben zurückgestellt werden und dadurch entstehen viele Leeren. Eine steigende Zahl von Stoffen ist nur in unzulänglichem Maße oder gar nicht mehr erhältlich. So wird die Nachfrage nach Spinnpapieren immer dringender. Trotz aller Umstellungen und Neueinrichtungen genügt die Bestreitung des Bedarfs nicht mehr. Der ungeheuere Umfang, den die Verwendung von Papier zu Geweben angenommen hat, übertrifft alle Erwartungen. Diesem rasch steigenden Bedarf zu folgen, ist unter den augenblicklichen Verhältnissen kaum durchführbar. Ein Gutes dürfte aus dieser Entwicklung zurückbleiben: die Uebernahme eines guten Teiles dieses Bedarfs in die Friedenswirtschaft. Aber auch sonst ist an Ausfällen in der Versorgung kein Mangel. Obwohl heute kaum ein Papier unverkäuflich ist und man sich bemüht, das eine durch das andere zu ersetzen, bleiben auffällige Lücken. Eine Aenderung zum besseren ist vorläufig nicht zu erwarten. So schwer es vielen fällt, sich in die gegebenen Verhältnisse zu schicken, gegenüber dem Größeren muß man sich mit ihnen abfinden.

Süddeutschland.

Das Geschäft des abgelaufenen ersten Jahresviertels 1917 war gekennzeichnet durch die außerordentliche Anspannung des Papiermarktes. Es erinnerte sehr deutlich an die Frühjahrs- und Sommermonate des vergangenen Jahres, in denen auch ein förmlicher Hunger nach Ware zum Ausdruck kam, der gar keine Preisschranken mehr kannte, sondern sich lediglich von dem Gedanken ausreichender Versorgung beherrschen ließ. Mit allergrößter Entschiedenheit drängten auch in den abgelaufenen drei Monaten die Großhändler und endgültigen Verbraucher auf Lieferung der von ihnen bestellten Waren. Die außergewöhnlichen Transportschwierigkeiten verschärften die geschäftlichen Verhältnisse leider sehr zum Nachteil der Fabrikanten; die Erfüllung der übernommenen Lieferungsverpflichtungen wurde unmöglich und die Folge war, daß ein überaus nervöser, ja überreizter Zug ins ganze Geschäft kam, der auch heute noch den Grundcharakter bildet und in Ueberhastung und Unstetigkeit seinen Ausdruck findet. Für den Fabrikanten ist es unter solchen Verhältnissen sehr schwer, zu arbeiten und die ungeduldige Kundschaft zu befriedigen. Außerdem ist der Rohstoffmarkt nach wie vor nicht übersichtlich. Die Holzbeschaffung bereitet große Schwierigkeiten. Papierholz ist ungeheuer im Preise gestiegen und die Zellstoff- und Holzstoffherstellung begründet ihre höheren Forderungen mit der Unmöglichkeit der Holzbeschaffung zu angemessenen Preisen. Welche Belastungen die Kohlensteuern bringen werden, steht noch dahin; einstweilen sind abermals die Kohlenfrachten nach Süddeutschland erhöht worden und die neuen Verkehrssteuern werden auch nicht ohne Preisaufschläge vorübergehen. Erfreulich ist unter diesen Umständen, daß der Altpapiermarkt ruhig geblieben ist und dies wohl auch weiterhin bleiben wird, wenigstens darf dies aus den ständig einlaufenden Angeboten geschlossen werden. Der Druckpapierbedarf ist lebhaft geblieben, so daß fortgesetzt Zug um Zug abgerufen wurde und nirgends die Möglichkeit blieb, Läger hinzulegen, so gern dies seitens der Fabriken geschehen wäre, denn man weiß noch nicht, wie sich die nächsten Wochen hinsichtlich der Rohstoffzuführung gestalten können und da ist es vorteilhaft, für die fest zu liefernden Aufträge im Notfall auf Vorräte zurückgreifen zu können. Die Nachfrage in dünnen Papieren ist besonders dringlich geworden und die Erzeugung ist nicht immer in der Lage, den Anforderungen des Marktes wunschgemäß nachkommen zu können. Die Herstellung farbiger Dünnsorten ist sogar aus mannigfachen Gründen beschränkt und nicht anders ist es bezüglich satinierter dünner Druckpapiere; in allen diesen Papieren übersteigt die Nachfrage wesentlich das Angebot. Das Feinpapiergeschäft war gleichfalls lebhafter, es ist dies wohl zu einem Teil auf das Ostergeschäft zurückzuführen. Die Uebernahme feiner und mittelfeiner Papiere blieb nur insofern schwierig, als noch immer in bezug auf Leimung Ansprüche gestellt werden, die einfach nicht zu erfüllen sind; dabei bleibt die Bedarfsfrage nach voll

Man zeichnet Kriegsanleihe bei jeder Bank, Kreditgenossenschaft, Sparkasse, Lebensversicherungsgesellschaft, Postanstalt.

Digitized by Google

und dreiviertel geleimten Papieren andauernd sehr umfassend. Auch in Kunstdruck-, Autotypie- und feineren Chromodruckpapieren blieb merkwürdigerweise reichlich Arbeit vorhanden, daneben war das Geschäft in der Postkartenindustrie recht lebhaft. Technische Papiere blieben gefragt, dahingegen ist das Bedürfnis in Löschpapieren noch immer untergeordnet. In der Packpapierherstellung standen neuerdings Schrenzpapiere und feste, zähe Stoffe für die Säckefabrikation im Vordergrunde, auch Braunholzpapier war wieder mehr beachtet und geradezu dringlich wurden alle starkzellstoffhaltigen Papiere, besonders fettdichte, abgerufen; hier war es den leistungsfähigen Herstellern, die eilige Lieferungen sofort ausführen konnten, möglich, höhere Preise durchzuholen. Die Stimmung des Marktes bleibt fest; dies geht besonders aus dem Umstande hervor, daß auch für neue, spätere Lieferungen starkzellstoffhaltiger Papiere höhere Preise bewilligt worden sind.

Zur Lage des Papierholzmarktes.

Das erste Jahresviertel 1917 hat die Hoffnungen auf Erleichterung der Beschaffung der erforderlichen Papierholzmengen nicht erfüllt; trotz überaus hoher Waldpreise ist es nur unter sehr großen Schwierigkeiten möglich gewesen, der Papierindustrie die unbedingt notwendigen Papierhölzer zuzuführen. Die Abfuhrschwierigkeiten haben sich noch verschärft; in den süddeutschen Waldungen einschließlich Elsaß-Lothringens liegen noch über 500 000 fm, in den preußischen und thüringisch-sächsischen Staats-, Gemeinde- und Privatforsten noch gegen 400 000 fm Papierhölzer, die der Abfuhr harren. Der Jahresbedarf der deutschen Papierindustrie wird auf über 5 000 000 fm beziffert, fast ein volles Fünftel dieser Menge konnte infolge Abfuhrschwierigkeiten den Holzstoff-, Zellulose- und Papierfabriken nicht zugeführt werden. Erfreulicherweise hat man in allen deutschen Waldungen, auch in Gemeinde- und Privatforsten, die Papierholzeinschläge im Vergleich zum Vorjahre ganz erheblich vergrößert; das ist insbesondere auch von den der Verwaltung Ober-Ost unterstehenden Waldungen zu sagen, die recht umfassende Mengen Papierhölzer zu liefern imstande waren. Allein diese Hölzer waren nicht billig und bedauerlicherweise kamen zahlreiche rheinisch-westfälische, süd- und mitteldeutsche Papier- und Holzstoff- sowie Zellulosefabriken infolge der bekannten Mängel im Eisenbahnverkehr überhaupt nicht in die Lage, sich dieser Hölzer bedienen zu können. Die Folge waren ganz übertrieben hohe Papierholzpreise in diesen Gegenden. Dem niederbayerischen Forstamt Spiegelau wurden 540 fm Fichtenpapierhölzer I. Klasse mit 32,55 M. je fm ab Wald bei einem forstamtlichen Anschlagpreis von 19 M. je fm bezahlt, die Kgl. Oberförsterei Peine in Hannover erzielte für Fichtenschleifhölzer 31,25 bis 33,70 M. je fm ab Wald, die Kgl. Oberförsterei Elsterwerda (Provinz Sachsen) gar 36,36 M. je fm ab Wald und selbst in ostdeutschen Waldungen, in den Bezirken Allenstein und Königsberg, wurden Fichtenschleifhölzer mit 22,20—26,60 M. je fm ab Wald bezahlt. Hierzu kommen die ungewöhnlich hohen Abfuhrkosten; Forderungen von 18—20 M. und noch darüber je fm sind leider keine Seltenheiten. Die Reichsstelle für Papierholz in Berlin hat leider bisher nicht vermocht, irgendwelche Besserungen in der Papierholzbeschaffung zu schaffen; die Schwierigkeiten liegen nicht darin, daß Papierholz nicht genügend vorhanden ist, sondern darin, daß man das Holz aus dem Walde nicht an die Gebrauchsstellen heranschaffen kann. Eine Aenderung hierin ist leider vorerst nicht zu erwarten. Die landwirtschaftlichen Arbeiten sind jetzt nach überaus langer Verhinderung durch Frost derart dringlich geworden, daß vorderhand Gespanne für die Holzabfuhr aus dem Walde nicht zu beschaffen sind. Geschälte Schleif- und Zellstoffhölzer sind in der zweiten Hand nur in ganz kleinen Mengen vorrätig und werden nur in äußerst dringlichen Fällen angegriffen, wenn es sich darum handelt, den Lieferungsverpflichtungen zu entsprechen. Die Handelsschleifer sind unausgesetzt bemüht, Papierhölzer aufzukaufen; jede noch so kleine Menge wird zu den höchsten Tagespreisen aufgenommen. Die Lagerbestände der Zellstoff- und Papierfabriken an Hölzern sind auch sehr bescheiden, dennoch muß ein bestimmter eiserner Bestand erhalten werden, und dies ist nur möglich, wenn außerhalb der beschränkten bestimmten Lieferungen immer noch fortlaufend freihändig hinzugekauft werden kann. Dies ist indessen nur zu sehr hohen Preisen möglich und fördert die Gefahr, daß die freihändigen gegen die laufenden Schlußpreise erheblich höheren Schleifholzpreise den nächsten Abschlußgeschäften zugrunde gelegt sein werden, so daß auf der ganzen Linie mit erheblichen Preissteigerungen gerechnet werden müßte.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann, Dresden. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 8 Proz. (0 Proz.) fest und beschloß die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft nach Heidenau. Der gegenwärtige Geschäftsgang ist gut, doch läßt sich über die Aussichten etwas Bestimmtes nicht sagen.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn. Die in Freiberg abgehaltene Hauptversammlung, in der 12 Aktionäre mit 1248 Stimmen anwesend waren, setzte die Dividende auf 13 Proz. fest.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz. Die Verwaltung beruft auf den 14. April eine außerordentliche Hauptversammlung ein, in der u. a. über die Zusammenlegung der Vorzugsaktien im Verhältnis von 2 zu 1 und der Stammprioritätsaktien und Stammaktien im Verhältnis von 6 zu 1 zwecks Tilgung der Unterbilanz, Abschreibungen und Rückstellungen Beschluß gefaßt werden soll. Ferner wird eine Erhöhung des Grundkapitals um höchstens 300 000 M. vorgeschlagen werden.

Geschäfts-Berichte.

Gesellschaft für Holzstoffbereitung in Basel. Dem Bericht des Verwaltungsrates entnehmen wir: Industrielles, Kommerzielles und Finanzielles. Beschäftigung und Produktion waren in sämtlichen Fabriken etwas gebessert gegenüber dem Vorjahre. In Albbruck und Mandeure gingen genügend Aufträge ein zur Aufrechterhaltung des infolge Arbeitermangels allerdings reduzierten Betriebes. In Carmignano war kein Arbeitermangel und es konnte dort mit Vollbetrieb gearbeitet werden, wobei sich die besonders günstigen Wasserverhältnisse vorteilhaft geltend machten. Die Verkaufspreise konnten durchwegs erhöht werden. Brennmaterial und Rohstoffe stiegen weiter empfindlich im Preise und die Versorgung darin gestaltete sich schwierig, doch war

Digitized by Google

es bis jetzt trotzdem möglich, genügende Quantitäten rechtzeitig hereinzunehmen. Im Berichtsjahr wurden auf dubiose Debitoren übertragen: 4 Debitoren in Italien 5618.60 Fr., 2 Debitoren in Frankreich 1122.70 Fr., zusammen 6741.30 Fr.; dazu Saldo alter Rechnung 13 202.85 Fr., zusammen 19 944.15 Fr., wovon wir als mutmaßlichen Verlust kürzen 5433.85 Frcs., auf früher schon abgeschriebenen Posten gingen nachträglich noch ein 1004.45 Fr., bleiben abzuschreiben 4429.40 Fr., Saldo dubiose Debitoren 15 514.75 Fr. Aktiva: Holzstoff- und Papierfabrik Albbruck: 2 332 100 Fr. Wertung Ende 1915; dazu: 15 000 Fr. neue Maschinen, 40 000 Fr. neue Filteranlage, 3000 Fr. Stoffmagazin, 24 000 Fr. Hausankauf = 2 414 100 Fr., ab: 158 100 Fr. statutarische Abschreibung = 2 256 000 Fr. Bilanzwert Ende 1916. Papierfabrik Carmignano di Brenta: 763 600 Fr. Wertung 1915, dazu: 18 500 Fr. Hausankauf = 782 100 Fr., ab: 48 100 Fr. statutarische Abschreibung = 734 000 Fr. Bilanzwert Ende 1916. Holzstoff-Fabrik Friola: 83 000 Fr. Wertung Ende 1915, ab: 4000 Fr. statutarische Abschreibung = 79 000 Fr. Bilanzwert Ende 1916. Papierfabrik Mandeure: 510 400 Fr. Wertung Ende 1915, ab: 30 400 Fr. statutarische Abschreibung = 480 000 Fr. Bilanzwert Ende 1916.

Liegenschaften, unabhängig von den Fabriken haben im Berichtsjahre keine Veränderung erfahren.

Passiva: Hilfsfonds: 139 294.35 Fr. Bestand Ende 1915, dazu: 6100 Fr. 5proz. Zins, 100 000 Fr. Zuwendung aus Gewinn- und Verlust-Konto = 245 394.35 Fr., ab: 24 361,70 Fr. für Unterstützungen und Kriegshilfe = 221 032.65 Fr. Bestand Ende 1916. Dieser Fonds ist Eigentum der Gesellschaft.

Gewinnverteilung: Der Jahresgewinn von 1916 beträgt nach Abzug der statutarischen Abschreibungen 803584.84 Fr.; hiervon sind statutengemäß zu verwenden: als Dividende der Prioritätsaktien zu 6 Proz. 126 000 Fr., als Dividende der Stammaktien zu 5 Proz. 60 000 Fr. = 186 000 Fr., von den verbleibenden 617 584.84 Fr. wird eine Zuweisung an den Hilfsfonds beantragt von 100 000 Fr., bleiben 517 584.84 Fr., hiervon entfallen statutengemäß 30 Proz. an den Verwaltungsrat und die Zentraldirektion 155 275.43 Fr. = 362 309,69 Fr., hierzu Gewinnvortrag aus 1915 49 473.69 Fr. = 411 783.10 Fr. Beantragt wird, hiervon auf die Prioritäts- und Stammaktien eine Superdividende von 11 Proz. auszurichten, 363 000 Fr., und auf neue Rechnung vorzutragen 48 783.10 Fr.

Gewinn- und Verlust-Rechnung pro 31. Dezember 1916: Soll: Abschreibung laut § 37 der Statuten: Fabrik Albbruck 158 100 Fr., Fabrik Carmignano 48 100 Fr., Fabrik Friola 4000 Fr., Fabrik Mandeure 30 400 Fr. = 240 600 Fr.; Verwaltungsspesen: Steuern und Versicherungen 8456.45 Fr., Mietzins 4700 Fr., Gehälter 54 875 Fr., Gratifikationen 25 000 Fr., Bureau und Reisen 6225.10 Fr., Unkosten 10 071.15 Fr. = 109 327.70 Fr.; Abschreibung Pont Ste. Maxence 13 490 Fr.; dubiose Debitoren 4429.40 Fr.; Rückstellung für Valutaverluste 100 000 Fr.; Gewinnvortrag 853 058.53 Fr.; insgesamt 1 320 905.63 Fr. Haben: Gewinn-Saldo pro 31. Dezember 1915 49 473.69 Fr.; Gewinn auf Holzstoff 176 054.80 Fr.; Gewinn auf Papier 710 980.55 Fr.; Zinsen 376 596.59 Fr.; Gewinn auf Karton 7800 Fr.; insgesamt 1 320 905.63 Fr.

Geschäfts-Nachrichten.

Aschaffenburg. Der Aufsichtsrat der A.-G. für Maschinen-Papier-Fabrikation in Aschaffenburg beschloß, die Verteilung einer Dividende von 8 Proz. zu beantragen und ferner vorzuschlagen, das jetzt 6 Millionen Mark betragende Aktienkapital um den gleichen Betrag auf 12 Millionen Mark zu erhöhen. Die neuen Aktien werden den alten Aktionären im Verhältnis von 1 : 1 zu einem noch näher zu bestimmenden Kurse zum Bezuge angeboten.

Dresden. Streich & Co. Papier- und Pappengroßhandlung. Die Prokura der Buchhalterin Klara Elsa Heupel und des Papierhändlers Franz Carl Uhle sind erloschen.

Eberswalde. Büsscher & Hoffmann, Asphalt- und Dachpappenfabrik, mit beschränkter Haftung, mit Zweigniederlassung in Halle a. S. Der bisherige Geschäftsführer Max Lutze ist verstorben. Zum Geschäftsführer ist Andreas Becker bestellt.

Gehren in Thür. Die dem Geschäftsführer Max Eid für die Firma Karl Thomaß, Buchdruckerei, erteilte Prokura ist erloschen.

Hainsberg b. Dresden. Die Verwaltung der Thodeschen Papierfabrik, A.-G., zu Hainsberg teilt mit, daß die ersten 6 Monate des Betriebsjahres ein nicht ungünstiges Ergebnis gebracht haben, daß sie aber in den ersten 3 Monaten des Jahres infolge Kohlenmangels beträchtliche Störungen und Stillstände erlitten hat, die natürlich nicht ohne Einfluß auf das Endergebnis sein werden.

Todesfälle.

Wien. Kommerzialrat Adolf Mahler, Besitzer der Papierfabrik Brüder Mahler in Kemmelbach, der Seiden- und Zigarettenpapierfabrik Dr. Franz Feuerstein in Traun und der Dürnsteiner Holzstoff- und Pappenfabrik Trierenberg & Co. ist nach kurzem Leiden im Alter von 54 Jahren gestorben. Der Verstorbene bekleidete auch verschiedene Ehrenämter und war u. a. Verwaltungsrat der Ramingsteiner Papierfabrik G. m. b. H.

Berlin-Wilmersdorf. Am 22. März verstarb hier nach kurzem schweren Leiden Herr Alfred Kielich, Vertreter der Fa. Heinr. Arthur Hoesch, Feinpapierfabrik in Düren, Rheinl.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF
ZELLULOSE

Hamburg
Mönckebergstr. 9

Stockholm
Västra Trädgårdsgatan 4

Seidenpapier
in Rollen, 50 cm und breiter zum Kreppen geeignet, in großen Mengen gesucht.
Rudersdorf & Co., Frankfurt a. M.
Hansahaus.

Gebrauchtes, gut erhaltenes
Lastauto
3—5 t, eventl. mit Anhänger, zu kaufen gesucht.
E. Nolzen, Cöln, Richard-Wagnerstr. 39.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen.

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz I. Kl. wurde ausgezeichnet:

Herr Max Wenzel, Leutnant und Regimentsadjudant im Res.-Feldart.-Reg. Nr. 40, Direktor der Papierfabrik Muldenstein, Sohn des Herrn Hartwig Wenzel, Papierfabrikbesitzer in Neidhardtsthal, Sa.

Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Edwin Tittel, Werkführer der Papierfabrik Waltersdorf, der A.-G. Leykam-Josefsthal gehörend, ältester Sohn des Herrn Direktor Clemens Tittel in Graz. Derselbe besitzt bereits die Sächsische Friedrich-August-Medaille.

Beförderungen im Kriege. Herr Georg Haindl, Oberleutnant d. R. des 4. Chev.-Reg., Papierfabrikant in Augsburg, z. Zt. Geschäftsführer der Reichsstelle für Papierholz wurde zum Rittmeister befördert.

— Herr Oscar Lenz, Leutnant d. R., Diplom-Ingenieur, vor dem Kriege in der Papierfabrik Krappitz A.-G. in Krappitz, Sohn des Herrn W. Lenz in Mannheim, wurde zum Oberleutnant befördert.

— Herr Guido Wenzel, Stud. an der Techn. Hochschule zu Darmstadt, jüngster Sohn des Herrn Hartwig Wenzel, Papierfabrikbesitzer in Neidhardtsthal, Sa., Inhaber des Eis. Kreuzes II. Klasse und der Friedrich-August-Medaille in Silber, wurde zum Leutnant d. R. befördert.

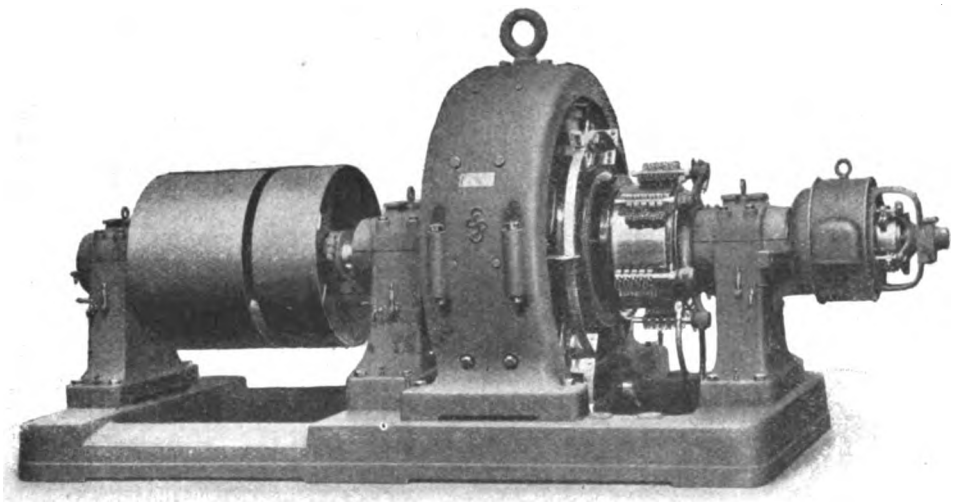
— Herr Ernst Mörch, Vizefeldwebel bei einer Gebirgsmaschinengewehr-Abteilung, Beamter der Firma Heinr. Arthur Hoesch in Düren, wurde zum Leutnant d. R. befördert.

— Der frühere Disponent der Zellulose-Papierfabrik A.-G., jetzige Landsturmmann Hugo Henkel in Arnstadt, in der Kriegsrohstoffabteilung (Papierabteilung) des Kriegsministeriums tätig, ist zum Beamten-Stellvertreter ernannt worden.

Zeichnungen für die VI. Kriegsanleihe. Die Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft, Berlin, zeichnete auf die 6. Kriegsanleihe 3 Millionen M. — Die Firma Carl Eichhorn, Papierfabriken bei Jülich, zeichnete auf die 6. Kriegsanleihe 100 000 M.

Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung.

Verlustlose Geschwindigkeitsregelung in weiten Grenzen und insbesondere genaueste Einhaltung der einmal eingestellten Papiergeschwindigkeit, unabhängig von allen äußeren Einflüssen, sind die wesentlichsten Anforderungen, die die Papiermaschine an ihren Antrieb stellt. Diese hohen Anforderungen werden glänzend erfüllt von den Spezial-Papiermaschinenantrieben in „Schnellreglerschaltung SS“ der Siemens-Schuckertwerke. Auf Grund langjähriger Erfahrungen auf diesem Sondergebiete haben die Siemens-Schuckertwerke der Bemessung der Maschinen und Apparate



die peinlichste Sorgfalt gewidmet und besonders in den letzten Jahren, als die gestellten Anforderungen immer größer wurden, Antriebe geschaffen, die die schärfsten gestellten Bedingungen voll erfüllt haben. Durch Anwendung des Grundgedankens der Schnellregelung, welche auch bereits auf anderen elektrotechnischen Gebieten (Großkraftzentralen usw.) seit Jahren mit bestem Erfolg verwendet wird, wurde durch diesen Papiermaschinenantrieb in „Schnellreglerschaltung SS“ eine völlig selbsttätige Gleichhaltung der eingestellten Arbeitsgeschwindigkeit und damit eine erhöhte Produktion erzielt. Von über 250 bisher ausgeführten Papiermaschinenantrieben haben die Siemens-Schuckertwerke in den letzten Jahren 25 derartige Antriebe in „Schnellreglerschaltung SS“ geliefert. Die Abbildung zeigt als Beispiel einen für die Papierfabrik C. & S. Schiel in Gara Busteni (Rumänien) gelieferten 210 PS Papiermaschinenmotor, kontinuierlich ohne jede Umschaltung regelbar von 40—1000 Umdrehungen pro Minute (Variation 1:25).

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 13. April 1917 | Heft 15

Inhalt:

Seite		Seite	
181—188	Vor- und Nachteile des künstlichen Zuges bei Dampfkesselanlagen		Durchfuhr- und Einfuhrbewilligungen — Zusammenschluß von Papiergarnspinnereien — Zolltarifentscheidungen
188	Patent-Umschau	189—190	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Hessen-Nassau
188—189	Wirtschaftlicher Teil: Oesterr.-ungar. Verein der Zellstoff- und Papierchemiker — Nichtübertragbarkeit von Ausfuhr-,	190—192	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau

Vor- und Nachteile des künstlichen Zuges bei Dampfkesselanlagen.

Die in neuerer Zeit im Dampfkesselbau herrschende Strömung: die Einzelleistungen der Kessel nicht nur in bezug auf bessere Wärmeausnutzung der Brennstoffe, sondern auch in bezug auf Dampferzeugung zu vergrößern, ist auch beim Bau neuerer Papierfabriken zum Ausdruck gekommen. Es sind hierbei auch nicht nur die bisher vorhanden gewesenen Dampfkesseleinzelheiten in bezug auf ihre Bauart und Wirkungsfähigkeit besser ausgestaltet worden, sondern es sind teilweise vollkommen neue Kesselteile entstanden, welche nach verschiedener Richtung hin und im Verein mit den übrigen Teilen dem selben oben bereits skizzierten Endzweck zustreben: die Leistungsfähigkeit, Wirtschaftlichkeit und Betriebssicherheit des Dampfkesselbetriebes zu steigern. Zu einem dieser neuen Kesselteile gehören auch die Vorrichtungen zur Erzeugung des künstlichen Zuges, dessen Anwendung von mancher Seite empfohlen wird, während nach den Erfahrungen vieler Praktiker den Vorteilen erhebliche Nachteile gegenüberstehen.

Bei der natürlichen Zugerzeugung mittels Schornstein saugt derselbe die Verbrennungsluft durch die Rostspalten an, befördert die entstehenden Verbrennungsgase durch die Kesselzüge und führt die Rauchgase in einer solchen Höhe ab, daß sie meistens weder Menschen noch Pflanzen und Tieren schädlich werden können. Die Wirkungsweise der Schornsteine ist mithin eine doppelte und der letzte Punkt allein schon ein Vorzug, welchen die meisten Anlagen für die künstliche Zugerzeugung nicht besitzen. Diese sind vielmehr meistens mit sehr kurzen Eisenblechschloten ausgerüstet, aus welchen die Rauchgase in verhältnismäßig niedriger Höhe entweichen und dadurch oft Veranlassung zu Rauch- und Flugaschenschäden geben können.

Der natürliche Schornstein beruht auf dem Auftrieb der Rauchgase, welcher durch die im Verhältnis zur Außenluft größere Wärme der Abgase bedingt ist. Je höher ein Schornstein ist und je wärmer die abzuführenden Abgase sind, je größer die Temperaturdifferenz zur Außenluft ist, desto größer ist

Digitized by Google

der Auftrieb. Da mithin zur natürlichen Erzielung großer Zugwirkungen allein die Höhe eines Schornsteins bestimmend ist, so wird es verständlich sein, daß beispielsweise zum Betriebe von Hochleistungskesseln mit großem Zugbedarf keineswegs ausschließlich der künstliche Zug in Frage kommt, sondern daß die gleiche Wirkung ebenfalls mit gemauerten Schornsteinen erreicht werden kann, wenn diese eben der verlangten Zuggeschwindigkeit entsprechend hoch genug errichtet werden. Ein Schornstein soll so bemessen sein, daß er auch bei der höchstzulässigen Beanspruchung der betreffenden Dampfkesselanlage, selbst bei ungünstiger Witterung (z. B. im Sommer bei großer Wärme), in der Lage ist, einen Ueberschuß an Zug zu erzeugen. Wird ein Schornstein dagegen mit Rücksicht auf die Herstellungskosten niedriger und vielleicht auch enger als zulässig bzw. der Höchstkesselleistung entsprechend hergestellt, so treten meistens bei warmer Witterung sowie hoher Beanspruchung Schwierigkeiten ein. Wenn in solchen Fällen dann trotzdem versucht wird, die im Verhältnis zum Zug zu hohe Kesselleistung durchzuhalten, so geschieht dies in fast allen Fällen auf Kosten der Wirtschaftlichkeit, da infolge Luftmangels dann in der Regel eine unvollkommene Verbrennung des Brennstoffes statttfindet.

Es ist daher entschieden richtiger, einen neu zu bauenden Schornstein in bezug auf seine Abmessungen und mit Rücksicht auf eine spätere Vergrößerung der Kesselanlage von vornherein etwas reichlicher vorzusehen, als zu klein, selbst auf die Gefahr hin, die Mündung zunächst durch Aufsetzen eines später wieder abzunehmenden Deckringes künstlich zu verkleinern. Viele Anlagen zur Erzeugung von künstlichem Zug verdanken ihren Einbau lediglich dem für die betreffende Dampfkesselanlage von Hause aus zu klein ausgeführten Schornstein. Wenn in solchen Fällen dann nach dem Einbau der künstlichen Zuganlage die vorher gezeigten Schwierigkeiten behoben wurden, so zeugt dies keineswegs für die Ueberlegenheit dieser Ausführungsart, sondern lediglich von der Verkennung der Ursachen.

Der künstliche Zug wird mit Hilfe von Ventilatoren und Dampfstrahlgebläsen erzeugt. Man unterscheidet hierbei Druckzuganlagen, bei welchen die Einführung der Druckluft vor dem Dampfkessel bzw. hinter dem Rost derselben stattfindet, sowie Saugzuganlagen, bei welchen die betreffenden Vorrichtungen hinter dem Dampfkessel angeordnet sind. Im Gegensatz zum Schornstein, welcher zur Zugerzeugung lediglich die Abwärme der Rauchgase benötigt, verlangen die Vorrichtungen zur Erzeugung künstlichen Zuges entweder einen Aufwand von mechanischer Energie zum Betriebe der Ventilatoren oder Wärme in Form von Dampf für die Strahlgebläse. Während ferner die Zugerzeugung beim Schornstein selbsttätig ohne Wartung vor sich geht, ist beim künstlichen Zug immerhin eine gewisse Aufsicht und Bedienung erforderlich; auch sind hierbei die Instandhaltungs- sowie Reparaturkosten höher als bei Schornsteinzuganlagen. Bei den unter dem Namen „Unterwindfeuerungen" bekannten Druckzuganlagen wird der Ventilator vor dem Dampfkessel angeordnet. Hierbei bläst der Ventilator die erforderliche Menge Verbrennungsluft unter Druck in den luftdicht abgeschlossenen Aschenfall des Kessels ein. Es ist einleuchtend, daß bei diesen Anlagen der meistens trotzdem vorhandene gemauerte Schornstein nur noch als Abführungsorgan wirkt. Leider werden aber in neuerer Zeit diese Schornsteine so niedrig ausgeführt, daß Rauchschäden und Belästigungen durch Auswurf von Flugasche usw. stattfinden. Der letzte Punkt ist zwar nicht immer eine Folge der kurzen Abführungsschlote von künstlichen Zuganlagen, wohl aber eine Begleiterscheinung derselben, welche ihre Ursache in dem Bestreben vieler Heizer, mit zu hohem Zug zu arbeiten, hat. Gerade dieser Punkt, der für die Leistungssteigerung der Kesselanlagen zwar sehr wichtig ist und einen der Vorteile von künstlichen Zuganlagen darstellt, ist zugleich auch ein Nachteil dieser Ausführungsart insofern, als bei Arbeiten mit zu hoher Zuggeschwindigkeit der Heizerdienst zwar erleichtert, die Wärmeausnutzung des Brennstoffs dagegen infolge zu großen Luftüberschusses eine wesentlich ungünstigere werden kann. Es wird dies auch dadurch bewiesen, daß viele Dampfkesselanlagen, welche mit künstlichem Zug versehen sind, oft nahezu rauchlos arbeiten, wodurch unter Umständen gleich große Wärmeverluste entstehen, wie bei starker Rauchentwicklung. Diese scheinbare „rauchlose" Verbrennung bei Feuerungen mit künstlichem Zug ist in der Regel nicht nur auf die starke Verdünnung der Rauchgase zurückzuführen, sondern zum größten Teil auf sehr hohen Luftüberschuß. Der für die Anwendung von künstlichem Zug oft angeführte Hinweis, daß sich durch die mechanische Erzeugung des Zuges die Wärmewirtschaft verbessern läßt, und zwar durch die zweckmäßigere Ausnützung der Abwärmetemperaturen, welche beim natürlichen Schornsteinzug zur Schaffung des Auftriebes nur bis zu einer gewissen Grenze heruntergekühlt werden darf, ist vollkommen hinfällig, da auch bei Schornsteinen mit geringen Rauchgastemperaturen gearbeitet werden kann, wenn bei Festlegung der Abmessungen, insbesondere der Schornsteinhöhe, auf die niedrigen Rauchgastempe-

Digitized by Google

raturen entsprechend Rücksicht genommen wird.

Dasselbe bezieht sich auch auf Saugzuganlagen, welche besonders dann in hohem Maße unwirtschaftlich arbeiten, wenn unnötigerweise ebenfalls mit zu hohem Zug bzw. großem Luftüberschuß gefeuert wird und es sich hierbei um indirekt wirkende Saugzuganlagen handelt. Während bei den direkt wirkenden Anlagen der Ventilator die Rauchgase ansaugt und sie in den Abführungsschlot bzw. in einen Schornstein bläst, wozu verhältnismäßig ein geringer Kraftaufwand genügt, kommen beim indirekt wirkenden Saugzug die Rauchgase mit dem Ventilator nicht in Berührung. In diesem Fall saugt derselbe vielmehr frische Luft, oft aber auch die Luft aus Fabrikationsräumen an und drückt dieselbe mit Hilfe eines Strahlgebläses derart in den Abzugsschlot bzw. in den Schornstein, daß dadurch die Rauchgase angesaugt, bzw. mitgerissen und somit ebenfalls abgeführt werden. Es ist wohl ohne weiteres einleuchtend, daß diese indirekt wirkende Zugerzeugung wesentlich mehr Kraft erfordert, als der direkt wirkende Saugzug bzw. Druckzuganlagen. Im allgemeinen rechnet man bei den letzteren mit einem Kraftbedarf von etwa ½ Proz. der erzeugten Maschinen- bzw. Dampfleistung, vorausgesetzt, daß die Rauchgase in einen regelrechten Schornstein abgeführt werden. Bei dem direkten Saugzug kann man unter der gleichen Voraussetzung mit ungefähr ¾ bis 1 Proz. rechnen und bei kurzen Rauchabführungschloten mit 1¼ bi 1½ Proz. der erzeugten Maschinen- bzw. Dampfleistung. Unter der gleichen Annahme benötigt dagegen der indirekte Saugzug 1½ bis 2½ Proz. an Kraft.

Die Nachteile des künstlichen Zuges können wie folgt zusammengefaßt werden:

1. Da die eisernen Schornsteine (Blechabzugsschlote) von künstlichen Zuganlagen verhältnismäßig niedrig sind, werden die Rauchgase nicht hoch genug abgeführt, und wird in den meisten Fällen die Nachbarschaft durch die Rauchgase sowie Aschenauswurf belästigt.
2. Höhere Betriebskosten, da die Anlagen für künstlichen Zug Kraft gebrauchen.
3. Große Betriebsunsicherheit; wiederholt kommt es vor, daß der Betrieb von künstlichen Zuganlagen durch Warmlaufen des Ventilators oder des Antriebsmotors usw. unterbrochen werden muß. Die für solche Fälle vorgesehenen Dampfstrahlgebläse reichen aber fast nie aus, den betreffenden Betrieb aufrecht zu erhalten.
4. Höhere Anlagekosten, da nur dann eine gleichwertige Betriebssicherheit wie beim natürlichen Schornsteinzug erreicht werden kann, wenn eine vollständige Reserveanlage bereit gehalten wird. Dadurch werden aber die Gestehungskosten höher, wie bei der Anlage eines gemauerten Schornsteins.
5. Kürzere Lebendauer; dieselbe beträgt höchstens den dritten Teil derjenigen eines gemauerten Schornsteins.
6. Mithin sind auch größere Abschreibungen wie bei gemauerten Schornsteinen erforderlich.

Als Vorteile der künstlichen Zuganlagen werden seitens einiger Lieferanten derselben angegeben:

1. Die geringeren Anschaffungskosten gegenüber gemauerten Schornsteinen.
2. Verbesserung der Wärmewirtschaft durch Verringerung der Schornsteinverluste und Erhöhung des Kesselwirkungsgrades.
3. Verbesserung der Wärmewirtschaft durch die Möglichkeit, geringwertigere Brennstoffe verfeuern zu können.
4. Unabhängigkeit der Zugerzeugung von Witterungseinflüssen.
5. Vergrößerung der Kesselleistung.
6. Größere Anpassungsfähigkeit bei schwankender Kesselleistung.
7. Geringer Platzbedarf gegenüber gemauerten Schornsteinen sowie den hiermit verbundenen langen Rauchkanälen.
8. Verringerung der Rauch- und Rußentwicklung.

Zu diesen einzelnen Punkten ist folgendes zu bemerken:

Der unter 1 genannte Vorteil ist bereits unter Punkt 4 der Nachteile widerlegt; überdies kann aber ein ziffernmäßiger Vorteil auch nur dort erreicht werden, wo einem reichlich bemessenem Schornstein eine nur knapp ausreichende künstliche Zuganlage gegenübergestellt wird. Gemauerte Schornsteine sind heute schon infolge des starken Wettbewerbes verhältnismäßig billig zu beschaffen; andererseits müssen aber bei einer Gegenüberstellung auch die Kraftkosten der künstlichen Zuganlage mit kapitalisiert werden. Geschieht dies, dann sind die Anschaffungskosten der letzteren wohl immer erheblich höhere, wie beim natürlichen Zug.

Vergeßt nicht Kriegsanleihe zu zeichnen!

Digitized by Google

Zu Punkt 2 ist zu bemerken, daß die Abgaswärme nur etwa bis höchstens 150° C heruntergekühlt werden darf, da sonst die Gefahr besteht, daß sich infolge Niederschlagens von Wasserdampf aus den Abgasen an den im Fuchs eingebauten Vorwärmern Rost bildet, welcher dieselben in sehr kurzer Zeit zerstören würde. Außerdem sind aber durch zu starkes Herunterkühlen der Abgase sehr große und mithin auch teure Vorwärmer erforderlich. Was nun weiter die angeführte Erhöhung des Dampfkessel-Wirkungsgrades betrifft, so kann eine künstliche Zuganlage nur dann verbessernd einwirken, wenn beim Schornsteinzug infolge Zugmangels eine schlechte Verbrennung erzielt worden ist, weil derselbe der verlangten Kesselbeanspruchung zu klein war. Bei allen Gegenüberstellungen muß indessen vorausgesetzt werden, daß mit beiden in Betracht gezogenen Mitteln das gleiche Endergebnis erzielt werden kann. Bei Anlagen für die Erzeugung künstlichen Zuges liegt aber immer die Gefahr vor, und die Praxis bestätigt dies, daß die Heizer aus Bequemlichkeit eher mit viel zu hohem, als zu niedrigem Zug arbeiten und daß infolge des größeren Luftüberschusses eher ein unwirtschaftliches Arbeiten zu erwarten ist. Daß dies tatsächlich der Fall ist, beweist sehr oft die den künstlichen Zuganlagen sehr oft mit Unrecht nachgerühmte rauchlose Verbrennung. Diese ist in fast allen Fällen lediglich auf die sehr starke Verdünnung der Rauchgase zurückzuführen, ohne auf die Wirtschaftlichkeit den geringsten Einfluß zu besitzen.

Bezüglich Punkt 3 sei darauf hingewiesen, daß es keinen im praktischeni Feuerungsbetrieb angewandten Brennstoff gibt, welcher nicht auch mit einem gemauerten Schornstein ebenso wirtschaftlich verbrannt werden kann, wie dies mit künstlichem Zug möglich ist. Nur dann, wenn beispielsweise die Rost- und Schornsteinkonstruktion der verlangten Kesselleistung und dem verfeuerten Brennstoff nicht entsprechend angepaßt sind, kann eine künstliche Zuganlage unter Umständen verbessernd einwirken; dasselbe würde aber auch ein der verlangten Leistung entsprechend gebauter Schornstein bewirken. Wenn andererseits einige Brennstoffe, wie z. B. Koks, Koksgrieß, Kohlenlösche usw., für die Verbrennung einen besonders scharfen Zug benötigen, der zweifellos durch eine künstliche Zuganlage (Unterwindgebläse) am leichtesten erzeugt werden kann, so darf man aber diese Ausnahmefälle nicht als Regel für den allgemeinen Feuerungsbetrieb hinstellen.

Zu Punkt 4 ist eine Ueberlegenheit des künstlichen Zuges zweifellos vorhanden, insofern man jederzeit ohne Rücksicht auf die Witterung eine bestimmte Zuggeschwindigkeit einstellen kann. Werden aber andererseits, wie oben bereits erwähnt, Schornsteine reichlich groß ausgeführt, so daß selbst bei stärkster Kesselbelastung noch etwas Zugreserve vorhanden ist, so wird man in der Regel auch bei ungünstiger Witterung nicht gleich festsitzen, wie überhaupt auch diesem Punkt nicht diejenige Wichtigkeit zukommt, welche ihm oft von seiten der Lieferanten von künstlichen Zuganlagen beigemessen wird. Es wird auch stets vergessen, anzuführen, daß wohl jede Dampfkesselanlage mit Schornsteinzug im Laufe der Zeit in bezug auf Leistung überanstrengt wird, bis es eines Tages nicht mehr möglich ist, die verlangte Dampfmenge zu erzeugen. Dasselbe gilt aber auch für Anlagen, welche mit künstlichem Zug arbeiten. Dem Verfasser sind Fälle bekannt, wo beispielsweise Dampfkessel mit Unterwindgebläse sowie solche mit Saugzug bis an die äußerste Grenze der Zugerzeugungs-Möglichkeit, d. h. mit der höchstmöglichen Umlaufszahl der betreffenden Ventilatoren und mithin in sehr hohem Grade unwirtschaftlich betrieben werden, unwirtschaftlich nicht nur in bezug auf den übermäßig hohen Luftüberschuß, sondern vor allem auch infolge der sehr hohen Umlaufszahl der Ventilatoren und den dadurch bedingten hohen Kraftverbrauch. Bekanntlich steigt bei Ventilatoren der Kraftverbrauch nicht proportional zur Geschwindigkeit, sondern in der dritten Potenz hierzu. Der Fehler liegt mithin in solchen Fällen einzig und allein in der verlangten Ueberlastung der betreffenden Anlage, welche im gegebenen Fall gerade noch mit der vorhandenen Zugerzeugungsvorrichtung zu erzielen ist, ohne Berücksichtigung der Wärmewirtschaft. Schließlich hätte man vielleicht mit einer noch größer ausgeführten Zuganlage, insbesondere einem noch größeren, schnellaufenden Ventilator, eine noch größere Zuggeschwindigkeit erreichen können und zweifellos dadurch dann die Sicherheit der betreffenden Kesselanlage stark gefährdet.

Der in Punkt 5 genannte Vorteil „Vergrößerung der Kesselleistung" ist vorhanden, soweit es Hochleistungskessel betrifft, bei welchen die entsprechend großen Gasmengen durch verhältnismäßig enge Kesselzüge mit hoher Geschwindigkeit geführt werden müssen und bei welchen infolgedessen größere Widerstände in den Zügen als bei normalen Kesselausführungen vorliegen. Andererseits ist es aber auch mit natürlichem Schornsteinzug ohne weiteres möglich, Kesselleistungen von beispielsweise 35 bis 40 kg/qm Heizfläche zu erzielen, wenn die konstruktiven Grundbedingungen hierfür in der Kessel-, Rost- und Schornsteinbauart gegeben sind. Dagegen soll nicht verkannt werden, daß der künstliche Zug ein bequemes Mittel ist, bei außerge-

Digitized by Google

wöhnlichen und vorübergehenden starken Belastungen, wie solche z. B. in Elektrizitätswerken oft und auch vielfach regelmäßig zu bestimmten Tageszeiten vorkommen, schnell und sicher einzugreifen, besonders wenn ein vorhandener Schornstein hierfür nicht ausreicht. Auch dort, wo die Kosten eines der verlangten Höchst-Zuggeschwindigkeit entsprechenden Schornsteins zu hoch ausfallen und mit Rücksicht auf die meistens nur selten vorkommende Beanspruchung der höchsten Zuggeschwindigkeit, ist es vielfach vorteilhaft, zur Erreichung der vorübergehenden größten Zugwirkung eine künstliche Zuganlage für den normalen Schornstein vorzusehen.

Der in Punkt 6 genannte Vorteil ergibt sich aus dem für Punkt 5 Gesagten. Die leichte Regelungsmöglichkeit des künstlichen Zuges ist ohne weiteres in vielen Fällen erwünscht und sehr vorteilhaft, besonders auch dort, wo ein vorhandener Schornstein den gewachsenen Anforderungen des Betriebes nicht mehr nachkommen kann und wo die betreffende Kesselanlage entsprechend vergrößert wird, ohne daß der vorhandene Schornstein eine Erhöhung oder sonstige Aenderung zuläßt. In allen solchen und ähnlichen Fällen kann der Einbau einer Anlage für künstlichen Zug um so mehr Vorteile bringen, als es sich dann nur um eine zeitweilige Unterstützung des natürlichen Schornsteinzuges handelt, wozu auch nur verhältnismäßig kleine Ventilatoren mit entsprechend geringem Kraftbedarf erforderlich sind.

Bezüglich Punkt 7 ist zuzugeben, daß der Platzbedarf der Anlagen für künstlichen Zug, besonders bei größeren Ausführungen, verhältnismäßig klein ausfällt, um so mehr aber in solchen Fällen bei neuzeitlichen Dampfkesselanlagen die Ventilatoren nebst den Antriebsmaschinen meistens oberhalb der betreffenden Dampfkessel aufgestellt werden und dadurch auch die beim Schornsteinzug erforderlichen oft langen Rauchkanäle fortfallen. Andererseits ist es aber auch sehr gut ausführbar, gemauerte Schornsteine in unmittelbarer Nähe der Dampfkessel zu errichten, ohne daß besonders lange Rauchkanäle notwendig werden. Meistens wird auch der Schornstein nur mit Rücksicht auf Erweiterungsmöglichkeit etwas weiter vom Kesselhaus entfernt vorgesehen, als dies unbedingt erforderlich ist. Eine derartige Maßnahme hat somit ebenfalls ihre volle Berechtigung. Im übrigen spielt bei größeren Anlagen der Platzbedarf eines Schornsteins meistens keine allzu große Rolle und soll in den wenigen Fällen, wo dies dennoch der Fall ist, die Errichtung einer Anlage für künstlichen Zug ohne Schornstein vollauf ihre Berechtigung haben.

Der in Punkt 8 angeführte Vorteil „Verringerung der Rauch- und Rußbildung" ist durch Anlagen für künstlichen Zug nicht gegeben, da die Rauch- und Rußentwicklung eine Folge schlechter Bedienung der Feuerung und oft auch auf die Verwendung gasreicher Kohlen zurückzuführen ist. Die Zugerzeugungs-Vorrichtungen selbst haben keinen Einfluß auf die Rauchbildung usw., wohl aber unter Umständen die Anwendung einer zu hohen wie auch zu niedrigen Zugstärke. Anlagen für künstlichen Zug haben sehr oft den Nachteil, daß, besonders bei zu scharfem Zuge, die leichteren Brennstoffteile, Flugasche und Ruß infolge der niedrigen Abführungsschlote unmittelbar auf die Dächer der nächsten Umgebung gestreut werden, wodurch dieselben in der Regel sehr stark verschmutzt und die Dachrinnen sowie die Regenabflußrohre meistens vollständig verstopft werden. Aus diesem Grunde eignen sich Anlagen für künstlichen Zug nicht für Fabriken, bei welchen Sauberkeit der ganzen Umgebung aus Fabrikationsrücksichten besonders geboten ist, wie z. B. Fabriken der Papier- und Textilindustrie, der Nahrungsmittelindustrie usw. Andererseits ist bereits oben erwähnt, daß mit künstlichem Zug die Rauchgase oft derart stark verdünnt werden, daß den Abzugsschloten kein sichtbarer Rauch usw. entströmt. Derartig betriebene Dampfkesselanlagen arbeiten zwar für das Auge rauchlos, im übrigen aber infolge des hohen Luftüberschusses meistens wenig wirtschaftlich.

Trotzdem also der künstliche Zug dem natürlichen in fast jeder Beziehung unterlegen ist, kann seine Anwendung doch in einzelnen Fällen geboten sein, wo z. B. die Bodenbeschaffung den Bau eines großen gemauerten Schornsteins nicht zuläßt, oder in solchen selteneren Fällen, wo Dampfkesselanlagen in den höchsten Stockwerken von Gebäuden errichtet werden, und man unter Berücksichtigung der toten Höhe eines dazugehörigen gemauerten Schornsteins von der Errichtung eines solchen absieht, und aus diesem berechtigten Grunde die Anlage für künstlichen Zug vorzieht; dies war u. a. beispielsweise seinerzeit bei einem der bekannten großen Warenhäuser Berlins der Fall. Künstlicher Zug kann auch dann empfehlenswert sein, wenn ein gemauerter Schornstein an unzugänglichen Stellen errichtet werden müßte oder dort, wo es sich lediglich um die Zugverstärkung vorhandener Schornsteine handelt, welche aus konstruktiven Gründen nicht umgebaut werden können. Wenn ferner größere Elektrizitätswerke ihre Kesselanlagen mit künstlichem Zug ausstatten, so hat dies insofern eine größere Berechtigung, als hier

Digitized by Google

derartige Anlagen dauernd in viel eingehenderer Weise überwacht werden, was bei den meisten Dampfkesselanlagen der übrigen Industrie nicht immer in gleicher Weise verlangt werden kann.

Im allgemeinen wird man daher für Neubauten die Errichtung von Schornsteinen empfehlen müssen und nur dort die Anlage künstlicher Zugvorrichtungen befürworten können, wo die oben angeführten Sonderfälle zutreffen. Im übrigen hat auch hier die Praxis den rechten Weg gezeigt und kehrt heute vielfach auch dort wieder zum natürlichen Schornsteinzug zurück, wo an sich die Grundbedingungen für die Errichtung künstlicher Zuganlagen gegeben waren. W. R.

· PATENT= UMSCHAU ·

Aus Asbest und anderen Fasern bestehender Trockenfilze für Pappen- u. Papiermaschinen.

D. R. P. Nr. 296 773, Klasse 55 d, Gruppe 10.
Firma Carl Veit in Göppingen, Württ.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 13. November 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Aus Asbest und anderen Fasern bestehender Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß die Kette aus Tier- oder Pflanzenfaser und der Schuß aus Asbestfäden oder -fasern besteht.

2. Trockenfilz nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberseite des Filzes aus Asbestfäden oder -fasern und das untere Gewebe sowie die Kette für das Ober- und Untergewebe aus tierischer Faser (Wolle) besteht.

Die Verwendung von Asbestfäden oder von Fäden aus Asbest, versponnen mit Wolle oder Baumwolle, zur Herstellung von Papiermacherfilzen ist bekannt. Hierbei bildet der Asbest- oder der gesponnene gemischte Faden die Kette, während der Schuß durch Wolle oder Baumwolle gebildet wird. Ein solcher Filz ist nicht genügend widerstandsfähig gegen die Zugbeanspruchungen in der Papiermaschine. Ferner ist er gegen Hitze, Säure und Säuredämpfe insofern empfindlich, als durch deren Einfluß die außen liegenden Woll- oder Baumwollfäden bald angegriffen und zerstört werden.

Auch sind bereits aus Asbest und anderen Fasern bestehende Filze für Pappen- und Papiermaschinen vorgeschlagen worden, bei denen ein aus Asbest hergestelltes Obergewebe mit einem aus Baumwolle oder ähnlichem Material bestehenden Untergewebe verbunden ist, wobei die Kettenfäden des Obergewebes aus Asbest, die Kettenfäden des Untergewebes aus Baumwolle gebildet sind.

Trockenfilze aber, deren Ketten aus Asbest oder aus Baumwolle oder anderen Pflanzenfasern oder Mischungen derselben mit Asbest bestehen, sind nicht walkbar. Infolgedessen würden derartige Ketten einen dem Schusse nach gewalkten Trockenfilz nach kurzer Zeit zerschneiden, weil die Kette ungewalkt zwischen Ober- und Untertuch liegt. Auch würde ein derartiger Filz, wie sich der Papiermacher ausdrückt, markieren.

Die Erfindung bezweckt, diese Nachteile zu beheben. Sie besteht im wesentlichen darin, daß die Kette des Trockenfilzes aus Tier- oder Pflanzenfaser und der Schuß aus Asbestfäden oder -fasern besteht. Ein solcher Filz kann je nach Bedarf gewalkt oder ungewalkt sein.

Handelt es sich dabei um einen Trockenfilz, welcher gewalkt werden soll, so müssen die Ketten aus tierischer Faser (Wolle) bestehen, wobei der Schuß entweder ganz aus Asbestfäden oder -fasern gebildet sein kann, oder aber es kann die Oberseite des Filzes aus Asbestfäden oder -fasern und das Untergewebe aus tierischer Faser (Wolle) bestehen.

Dieser letztere Filz hat gegenüber Trockenfilzen, bei welchen die Oberseite aus Asbest, die Unterseite aus Baumwolle und die Kette ebenfalls aus diesen Materialien besteht, den Vorteil, daß er nach allen Seiten walkbar ist, nicht markiert, mehr Haltbarkeit und Festigkeit, insbesondere Zugfestigkeit zeigt, und daß das Gewebe mehr in sich geschlossen erscheint.

Im übrigen gibt die Wollkette, ob gewalkt oder ungewalkt, dem Asbestschuß eine weiche Unterlage, wodurch der Filz geschmeidiger wird als die eingangs genannten Filze.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Oesterr.-ungar. Verein der Zellstoff- und Papierchemiker.

Am 27. Januar hielt der Vorstand eine Sitzung ab, an die sich ein Vortrag des Herrn Dr. A. Klein „Sulfitablaugen und deren Verwertung für die Spirituserzeugung" anschloß.

In der Vorstandssitzung wurden Beschlüsse über die Drucklegung der Preisarbeit des Herrn Dr. Sieber gefaßt. Die Arbeit ist unterdessen im Druck erschienen und wurde den Mitgliedern zugesandt. Ueber die übrigen mit lobender Erwähnung ausgezeichneten Arbeiten wurde Herrn Dr. Klein der Auf-

Digitized by Google

trag erteilt, ein Referat zu verfassen, das dem vorliegenden Berichte angeschlossen wird. An dieser Stelle wird Herrn Dr. Klein für die Abfassung des Referates der Dank ausgesprochen.

Nachdem das Zentralblatt das Vorrecht, die preisgekrönten Arbeiten des Herrn Direktor Lest zu veröffentlichen, wegen Raummangel zurückgelegt hatte, wurden dem Verfasser die Arbeiten zur Veröffentlichung freigegeben; im Falle der Drucklegung sollen dem Vereine 70 Exemplare für seine Mitglieder zur Verfügung gestellt werden.

Der Vortrag des Herrn Dr. Klein war gut besucht, es nahmen daran auch Gäste und Vertreter der Ministerien teil. Der Vortragende berichtete über „Sulfitablaugen und deren Verwertung für die Spirituserzeugung", worüber nachstehendes kurzes Referat Aufschluß gibt:

Referat

über den Vortrag Dr. A. Klein „Sulfitablaugen und deren Verwendung für die Spirituserzeugung", gehalten in der Versammlung des Oesterr.-ung. Zellulose- und Papierchemiker-Vereins am. 27. Januar 1917 in Wien.

Es wurden 1913 für die Erzeugung von Holzzellulose 20 Millionen Festmeter Holz verbraucht, wobei von dem Zellulosegehalte des Holzes bis etwa 85 Proz. als Ausbeute gewonnen wurden. Der Rest und die organischen Nicht-Zellulosestoffe (d. i. die Stoffe, die etwa 47 Proz. des Holzgewichtes entsprechen), welche jährlich etwa 5 Millionen Tonnen organischer Substanz enthalten, gingen verloren. In den Ablaugen der Sulfitzellulosefabriken finden sich auf die Tonne absolut trockenen Zellstoffes gerechnet etwa 1380 kg gelöster Substanzen, aus denen mit mehr oder weniger Erfolg schon früher die verschiedensten Artikel erzeugt wurden.

Im Kriege gewann die Erzeugung von Alkohol aus den Sulfitablaugen ziemliche Bedeutung, weil dadurch die sonst zur Alkoholfabrikation benützten Kartoffeln usw. für die menschliche und tierische Nahrung frei wurden.

Aus Zellulose ist es schon 1819 Braconnet gelungen, Zucker herzustellen und im Großen haben 1864 Bachet und Machard aus Holz Zucker und Alkohol erzeugt.

Wie der Zucker bzw. der Alkohol aus dem Holze entsteht, darüber bestehen zwei Ansichten. Nach der einen Ansicht ergibt die Zellulose des Holzes, nach der anderen die nicht zellulosehaltigen organischen Substanzen, die im Holze vorhanden sind, beim Kochen den Zucker.

Daß Zellulose Zucker ergeben kann, liegt klar zu Tage, die Frage ist nur, ob Zellulose bei den Kochtemperaturen mittels SO_2 und $CaH_2(SO_3)_2$ zu Zucker umgesetzt wird.

Tatsächlich findet man in Ablaugen Zucker, der 14 Proz. der Zellulose entspricht. Nachdem in Wirklichkeit etwa 15 Proz. der Zellulose (bei der erwähnten 85 prozentigen Ausbeute aus dem Holze) verloren gehen, wäre das allerdings möglich. Dagegen sprechen aber eine ganze Reihe Erwägungen, die der Vortragende eingehender bespricht, um entgegen der Annahme von Ekström als bestimmt anzunehmen, daß nicht die Zellulose den Zucker ergibt, sondern die anderen Kohlenhydrate des Holzes den Zucker bzw. den Alkohol bilden, der in der Sulfitablauge einen Gesamtzucker von 1,4 Proz., davon etwa 1 Proz. vergärbarem Zucker, entspricht.

Um den Zucker der Ablaugen zu vergären, sind die gärungshindernden Umstände, vor allem außer der zu hohen Temperatur die überschüssige SO_2 zu entfernen.

Nachdem die modernen Anschauungen über die Vorgänge bei der Gärung, die auf Arbeiten von Kützing, Schwann, Latour, Pasteur u. a. beruhen, besprochen wurden, wird gegen das Wallinsche Verfahren, das auf D. R. P. 246 708 vom 7. Mai 1912 beruht, auf Grund neuerer Arbeiten von Oeman und älterer Veröffentlichungen vom Jahre 1874 von Stohmann und Engler angeführt, daß Wallin ein halbes Jahrhundert nach Payen wieder Fehler beim Neutralisieren begeht, die die Alkoholausbeute verringern müssen.

Es werden dann die einzelnen Arbeitsphasen der Alkohlerzeugung aus Sulfitablaugen, das Verfahren von Landmark und Möglichkeiten der rascheren und besseren Gärführung besprochen und nachgewiesen, daß eigentlich nichts patentfähiges nötig ist, um Sulfitsprit zu erzeugen.

An Hand von Zeichnungen wurden dann die wichtigsten Einrichtungen: Neutralisierbottiche aus Holz, Gesamtplan einer Anlage für die Ablaugen von 100 Tonnen Zelluloseerzeugung pro Tag, eine moderne Destillier-Rektifizieranlage und schließlich eine tabellarische Aufstellung der Erzeugungs- und Einrichtungskosten vorgeführt.

Der Vortragende besprach dann die Sulfitspritfabrikation hinsichtlich der Verhütung von Ablaugeschwierigkeiten, wobei er besonders hervorhebt, daß diese Schwierigkeiten so verschiedener Art sein können, daß man spezialisieren muß. Es gibt Fälle, in denen solche Schwierigkeiten durch Verarbeitung der Ablaugen auf Alkohol behoben werden können, aber es ist andererseits nicht unmöglich, gerade wie wie man es bei landwirtschaftlichen Brennereien auch finden kann, daß durch Gärungsvorgänge Zersetzungen eingeleitet werden, die die Ablaugeschwierigkeiten erhöhen.

Auf alle Fälle ist die Spirituserzeugung aus Zelluloseablaugen eine wichtige Neuerung, die möglicherweise der erste Schritt zur chemischen Reorganisierung der Holzzelluloseindustrie ist.

An den Vortrag schloß sich eine rege Aussprache, der Vortragende gab auf die vielen Fragen erschöpfende Auskünfte und erntete den Dank des Vorsitzenden und der Versammlung.

Im Anhange geben wir weiter das Referat des Herrn Dr. Klein über die neben der Arbeit des Hern Dr. Sieber mit lobenswerter Anerkennung ausgezeichneten Arbeiten über Ersatzleimung und bringen diese so mit Einverständnis der Verfasser zur Kenntnis unserer Mitglieder.

Referat

über nicht mit einem Preise gekrönte, aber lobenswerter Anerkennung gewürdigte Arbeiten, die anläßlich des Preisausschreibens des österreich-ungar. Vereins der Zellstoff- und Papierchemiker in Wien

Zeichnet die sechste Kriegsanleihe!

Digitized by Google

zur Preisfrage „Gänzlicher oder teilweiser Ersatz des Harzes bei der Leimung im Holländer" eingereicht worden sind.

I. Verfasser k. k. Techn. Rat Hermann Schulte, Prof. i. R. in Wien.

In der Arbeit wird der Ersatz des Harzes mit Tierleim besprochen. Nachdem darauf hingewiesen, daß Tierleim im Gegensatze zu Harzleimung die Festigkeit der damit geleimten Papiere erhöht, bespricht der Verfasser die Zubereitung des animalischen Leimes aus Leimleder, Knochen u. dgl., wobei besonders die Benützung eines rotierenden Hadernkochers zu diesem Zwecke empfohlen wird. Bei der Besprechung der Eigenschaften des Glutina betont der Verfasser, daß in der Praxis sich als Fällungsmittel nur Gerbsäuren bzw. gerbstoffhaltige Substanzen bewährten. Wenn im Holländer mit Tierleim geleimt wird, erscheint dem Verfasser das Gelatinieren des Leimes ausgeschlossen und führt er den Verlust auf der Papiermaschine, den er auf 55—80 Proz. schätzt, auf diesen Umstand zurück. Zum Zwecke der Verringerung dieser hohen Verluste soll die noch warme Leimlösung mit Stärke versetzt, nochmals aufgekocht werden. — Bedeutend vorteilhafter soll der Zusatz von Natronwasserglas sein, wobei Tischlerleim (1 : 30 Wasser) warm mit 2 Gewichtsteilen 40 Proz. Wasserglas versetzt wird und nachher 1 Teil Kartoffelstärke zugeteilt wird. Das Gemisch wird auf 70 Grad Celsius erwärmt und 1 Teil schwefelsaure Tonerde (gelöst) zugesetzt. Diese Vorbereitungen sind außerhalb des Holländers vorzunehmen und die entstandene schleimige Masse dann dem Ganzstoffe zuzuteilen.

Trotz der vom Verfasser erzielten guten Ergebnisse gibt der Verfasser dem unmittelbaren Ausfällen der unvermengten Tierleimlösung im Holländer mit Gerbstoffen, wobei allerdings eine lichtere oder dunklere Gelbfärbung zu beobachten ist, den Vorzug.

Mit schwefelsaurer Tonerde wird nur der Tierleim, der Chondrin oder Knorpelleim enthält, gefällt. Dieser Niederschlag ist weiß und wird besonders hervorgehoben, daß Chondrin von Tanninen nicht gefällt wird. Der Verfasser empfiehlt schließlich die Verwendung von Harzleim, der weder im Handel vorkomt, noch bisher in der Papierfabrikation Verwendung fand und der aus Kälber-, Schweine-, Menschen- und anderen Haaren durch Auflösung dieser in Alkalien oder alkal. Erden bzw. in deren wässriger Lösung gewonnen wird. — Es sind dabei 45—65 Proz. mehr als sonst zum Lösen gleicher Mengen Harzes zu benützen.

Die Lösung wird dann mit den gleichen Mitteln (schwefelsaurer Tonerde) niedergeschlagen, wie der Harzleim.

Der Verfasser macht dann noch den Vorschlag, Tierleim mit Harzleim derart zu verwenden, daß der Ganzstoff nach der Harzleimung mit dem Tierleimniederschlage versetzt werde und daß der besseren Ausnützung der Maschinenabwässer, insbesondere der Verwendung der Abwässer von der Gautschpresse und den Naßpressen mehr Beachtung geschenkt werde.

II. Verfasser Theodor Venturini in Heinrichstal in Mähren.

Der Verfasser berichtet über ein Leimverfahren, bei dem die wässrige Lösung von 50 Teilen Tierleim mittelst Zerstäubers mit 50 Teilen Dextrinlösung innig vermischt und dann das ganze auf 5000 Lt. verdünnt wird, so daß im Liter 10 gr Tierleim und 10 gr Dextrin enthalten sind. — Schreibfest wird mit 300 bis 500 Liter der Lösung für je 100 kg Stoff geleimt, wobei möglichst warme Lösung dem Holländer zugeführt werde und zur Fällung der Leimsubstanz dann 600 gr. schwefelsaure Tonerde zugeteilt wird. Der Verfasser gibt an, daß bis 60 gr die Papiere tadellos geleimt sind, — bei erhöhtem Grammgewichte die Papiere aber nicht mehr leimfest ausfallen.

Besonders erwähnenswert ist dann noch, daß auch die schwereren Papiere bei längerer Lagerung in trockenen Räumen später eine bessere Leimung aufweisen, als im frischen Zustande.

Der Verfasser erwähnt dann die Kontrolle des schwefelsauren Tonerde-Verbrauches mit Kongorot-Lösungen und gibt an, daß auch die Weiße der mit Dextrin-Tierleim geleimten Feinpapiere ganz hervorragend war. — Zum Schlusse wird angegeben, daß ¾ des Dextrins unter Umständen aus Sparsamkeitsrücksichten mit gequollener Stärke ersetzbar sind, wobei auch gute Leimerfolge erzielt wurden.

III. Verfasser Prof. Dr. Ing. Emil Heuser in Darmstadt.

Die Arbeit ist zwischenzeitlich der Hauptsache nach in der Papierzeitung Jahrgang 1916 vom Verfasser veröffentlicht worden. Der Verfasser stellt fest, daß Zellulose Tierleim (allein) nicht absorbiert oder sonst irgendwie bindet.

Verfasser bespricht dann die verschiedenen Fällungsmittel, um Tierleim im Papierstoff zu fixieren. Gegen die Kombination Tierleim-Chromalaun spricht der Umstand, daß ein gefärbtes Papier resultiert. — Tannin fällt nach Versuchen des Verfassers (im Gegensatze zu anderen Verfassern!) den Tierleim nicht auf der Faser. Die Verbindung Tierleim-Gerbsäure, findet der Verfasser, ist an und für sich nicht widerstandsfähig gegen das Eindringen von Tinte. Mit schwefelsaurer Tonerde konnte Tierleim nicht vollständig ausgefällt werden, in dem Abwasser waren ganz bedeutende Mengen Tierleim nachweisbar. — Interessant ist, daß die Leimfestigkeit bei dieser Kombination beim fertigen Papier mit der Zeit zunimmt. Verfasser findet, daß die leimende Wirkung von Tierleim durch den Zusatz von Wasserglas aufgehoben wird. Als weiteres Ergebnis ist hervorzuheben, daß beim Zusatze von Talkum der Verlust an Tierleim bei der Kombination Tierleim-Wasserglas fast ganz aufgehoben wird, so daß das Talkum gewissermaßen den Tierleim im Stoffe zurückhält. — Die Ursache, warum die Wasserglasleimung zu keinem tintenfesten Papier führt, ist in der Bildung von Aluminiumhydroxyd zu suchen, weil das Tonerdehydrat, entgegen der bisherigen Anschauung offenbar schädlich auf die Leimung einwirkt. Das Tonerdehydrat wirkt tintensaugend. Auch andere Metallsalze wie z. B. Zinnchlorür gaben keine besseren Ergebnisse. Das Aussalzen des Tierleimes bei der Verdünnung im Holländer ist auch undurchführbar.

Als ein Verfahren, das praktischen Erfolg verspricht, bezeichnet Verfasser die Verwendung von Cumaronharz für die Papierleimung, wobei unverseiftes Cumaronharz mit Tierleim zusammen verwendet wurde. — Wässrige Tierleimlösung gibt schon in der Kälte mit Cumaronharz zusammengeschüttet, eine feine Emulsion, die, dem Papierstoff zugesetzt, nach Fällen mit schwefelsaurer Tonerde,

Digitized by Google

festgeleimtes Papier ergibt. 2½ Proz. Cumaron-Harz mit 2½ Proz. Tierleim und 5 Proz. Aluminiumsulfat waren zur Volleimung nötig.

D. R. P.-Anmeldung des Verfassers ist auch erfolgt.

An den Vortrag schloß sich eine rege ‚D,T-Vd.T

Der Schriftführer: M. Diamant. **Der Vorsitzende:** E. Spiro.

Nichtübertragbarkeit von Ausfuhr-, Durchfuhr- und Einfuhrbewilligungen.

Ein Erlaß des Reichskanzlers (Reichsamts des Innern) vom 26. März 1917 — IV C 936 — lautet:

In Interessentenkreisen scheinen Zweifel darüber zu bestehen, ob die Bewilligungen für Einfuhr, Ausfuhr oder Durchfuhr lediglich für diejenigen Gültigkeit haben, auf deren Namen sie ausgestellt sind, oder ob sie an dritte Personen abgegeben werden können. Zur Vermeidung von strafrechtlichen Folgen und der Verwirkung dieser Bewilligungen wird darauf aufmerksam gemacht, daß die Bewilligungen nicht übertragbar sind. Um die Interessenten hierauf noch besonders hinzuweisen, werden künftig diese Bewilligungen den Vermerk enthalten: „Bewilligungen zur Einfuhr, Ausfuhr oder Durchfuhr sind nicht übertragbar."

Zusammenschluss von Papiergarnspinnereien.

Die deutschen Kammgarnspinnereien, die sich mit der Herstellung von Papiergarnen befassen, haben sich im Verein deutscher Wollkämmer und Kammgarnspinner als Gruppe der Papiergarnspinner zusammengeschlossen.

Zolltarifentscheidungen.

Dänemark. Packpapier, auf der einen Seite mit einer schwarzen, asphaltähnlichen Masse belegt, auf die ein undichter Baumwollzeugstoff geklebt ist — als „Papier mit Zeugunterlage".

(Generaltolddirektoratet — Tariferings-Cirkulaere.)

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Der sizilianische Schwefelmarkt soll in der Osterwoche weniger Umsätze gebracht haben. Der Mangel an Kohlen und die hohen Preise derselben machen sich immer bedenklicher bemerkbar und müssen mehr und mehr Schwefelwerke mit Kohlenbenutzung schließen. Betriebe mit Wasserbenutzung konnten dagegen voll arbeiten, da seit Anfang April im Mittelmeer und auch über Sizilien erhebliche Regenmengen niedergingen, so daß die Wasserläufe beträchtlich anschwollen. Nach Frankreich und Ober-Italien gingen in letzter Zeit namentlich größere Posten gemahlenen Schwefels per Bahn in die Weingegenden zur Bekämpfung der Schädlinge.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	25.45
» » » » IIIa » » »	25.20
» » » » IIIa ous » »	24.95
» » » » IIIa buona » »	24.85
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	28.45
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	29.30
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.65
» » » in ⅞ Ztr.-Geb.	19.95
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	30.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »	28.85
» Rohschwefel gem. » » » »	27.95

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 12.45 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	18 45
» gemahlen » ⅝ »	19 45
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	20.15
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.95
» » » » » I	8 45
» » » » » II	7.95
» » » » » III	7.45
» » » » » IV	6.95
» » » » » V	6.45
» » » » » VI	5.95
» » weitere Nuancen 5.85 bis zu	5.35
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	19.95
» 35/37 % » Weichholz »	19 45
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.85
» Natron, » » »	69.85
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.75
» » gemahlen » »	9.35
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.85
» » » » gut	7.35
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.75
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	32 75
» » 60/62 % » » »	30.75

Basis: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die Nachfrage nach holzhaltigen Druckpapieren bleibt ungewöhnlich dringlich. Die Fabriken werden um Lieferungen bestürmt und es werden freiwillig höhere Preise geboten, wenn sichere Ausführung der Aufträge zugestanden werden kann. Allein die Unsicherheit der Verhältnisse ist so groß, daß niemand von den Fabrikleitern das Wagnis auf

Wer sein Geld lieb hat, zeichnet Kriegsanleihe.

Digitized by Google

sich nehmen will, größere Abschlüsse zu tätigen, weil er nicht weiß, ob er sie erfüllen kann. Die Verfassung des Roh- und Halbstoffmarktes wird zunehmend fester. Viele der erforderlichen Stoffe haben nicht nur hohe Preise, sondern sie sind auch schwierig zu beschaffen. Die Berichte vom Papierholzmarkte lassen erkennen, daß die Klagen der Handelsschleifer berechtigt sind und man ihnen nicht gut entgegentreten kann, da sie als Folge der ungewöhnlich teueren Holzpreise und Fuhrlöhne mit höheren Forderungen für Holzstoff hervortreten. Der Altpapiermarkt ist trotz der großen Mengen Papier, die infoge der von den einzelnen Gemeinden erfreulicherweise fortgeführten Altpapiersammlungen immer noch auf den Markt kommen, doch sehr fest geblieben, und so weist nichts auf eine Verbilligung der Erzeugung hin. So ist es denn auch nicht verwunderlich, wenn sich kühne Unternehmungslust weder im Großhandel, noch auch in der Fabrikation bemerkbar macht; man läßt sich nur vom dringlichsten Bedarf leiten und auch dieser wird nur zögernd aufgegeben und, merkwürdig genug, seitens der Fabriken ebenso zögernd übernommen. Die Uebersichtlichkeit des Marktes wird allerdings für längere Zeit hinaus noch fehlen, denn der Arbeitermangel hat sich verschärft, so daß die Betriebsleiter sich trotz höherer Papierpreise, die man ihnen bereitwilligst zuerkennen will, dennoch weigern, längere als drei Monate umfassende Lieferfristen einzugehen. Aus dieser kurzen Befristung kann man am besten ersehen, welche unsicheren Verhältnisse auch für den Großhandel vorherrschen, der sich anderseits gerade jetzt als unbedingt notwendig erwiesen hat, weil es für die Mehrzahl der kleineren und mittleren, aber bemerkenswerterweise auch der größeren und leistungsfähigen Verbraucher nicht möglich ist, sich größere Mengen Papier auf Lager zu nehmen, um im Bedarfsfalle auf sie zurückgreifen zu können. Man verläßt sich daher gerade jetzt um so fester auf den Großhandel, der bis jetzt auch allen Anforderungen trotz der schwierigen Versorgung zu entsprechen vermochte und damit das in ihn gesetzte Vertrauen rückhaltlos rechtfertigte. Die Beschaffung von holzhaltigem maschinenglatten Druckpapier für Zeitungsdruck ist dabei bei weitem nicht so schwierig, wie die für den Akzidenzdruckbedarf, der übrigens eine erhebliche Belebung erfahren hat, denn überaus lebhaft wird darüber geklagt, daß es nicht möglich sei, einen entsprechend großen Stamm von Setzer- und Buchdruckpersonal halten, bzw. ergänzen zu können. Unter diesen ungünstigen Verhältnissen leidet auch der Feinpapierverbrauch, denn die Besteller von Kunst- und Chromodruck- sowie lithographischen Papieren und feinen Kartons berichten, daß sie noch viel mehr bestellen und verarbeiten könnten, wenn sie nur die erforderlichen Arbeitskräfte hätten, um die in Betracht kommenden Maschinen im Gange zu erhalten.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Zellulosefabrik Hof in Liqu. in Hof-Moschendorf. Die Generalversammlung am 26. März beschloß die Verteilung des Restvermögens. Es kommt eine Schlußrate von 380 M. pro Aktie vom 31. März ab zur Auszahlung. Zur Verfügung stehen bei 20 000 Mark Aktienkapital 93 299 M.

Geschäfts-Berichte.

Ungarische Papierfabrik A.-G., Rózsahegy. Dem Geschäftsbericht entnehmen wir: Bis zum Schluß des Geschäftsjahres 1916 war leider noch keine Aussicht auf baldige Beendigung des Krieges vorhanden und stand dasselbe daher sowohl hinsichtlich der Materialbeschaffung als auch was die Personalverhältnisse anbelangt, noch immer unter dem Drucke aller kriegerischen Folgezustände. Desungeachtet ist die Gesellschaft in der angenehmen Lage, über einen günstigen Abschluß berichten zu können, da einerseits gemäß den andauernd gestiegenen Materialpreisen und Löhnen nun auch entsprechend erhöhte Verkaufspreise erzielt werden konnten und anderseits auch durch Erzeugung des jetzt in großen Posten marktfähig gewordenen Spinnpapieres den Fabrikaten der Gesellschaft eine besondere Spezialität beigefügt wurde. Nach Abschreibung der restierenden uneinbringlichen Forderungen per 356 208,50 K sowie nach Tilgung des Verlustsaldos laut Bilanz 1914 per 578 522,56 K, ferner mit Rücksicht darauf, daß der Wertverminderungsfonds in den Kriegsjahren 1914 und 1915 nicht dotiert werden konnte, für Abschreibung auf Maschinen und Gebäude per 664 000 K resultieren 240 693,09 K zur Verfügung der Generalversammlung. Es wird beantragt, hiervor nach Dotierung des Reservefonds mit 37 000 K und Zuweisung eines gleich hohen Betrages für Tantieme 160 000 K zur Ausschüttung einer 8prozentigen Dividende zu verwenden, wonach sich ein Betrag von 6693,09 K. als Vortrag auf neue Rechnung ergibt. Was die Aussichten des laufenden Jahres anbelangt, so gibt sich die Direktion keinen voreiligen Hoffnungen hin. Der sich immer drückender fühlbar machende Mangel an rollendem Eisenbahnmaterial hat nun auch die Eindeckung mit Kohle aufs äußerste erschwert. Häufige Verkehrssperren von langer Dauer lähmen sowohl die Versorgung mit sonstigen Betriebsmaterialien als auch die Ablieferung der fertigen Waren und schließlich steckt der Mangel an Facharbeitern der Produktionsmöglichkeit enge Grenzen. Das Resultat des Jahres 1917 ist also hauptsächlich von der Besserung dieser Verhältnisse abhängig. Verlust- und Gewinn-Konto Soll: 1. verbrauchte Materialien und Löhne 3 313 357,08 K.; 2. Maschinen- und Gebäudeerhaltung 150 015,88 K.; 3. Gehalte, Wohnungsgelder, Spesen, Provisionen, Versicherung und Steuern 319 430,45 K.; 4. Frachten 89 076,31 K.; 5. Zinsen und Skonto 660 638,95 K.; 6. Uneinbringliche Forderungen 350 208,50 K., 7. Verluste laut Bilanz 1914 578 522,56 Kronen, 8. Abschreibung von Maschinen und Gebäuden 664 000,— K. = 1 598 731,06 K.; 9. Gewinn 240 693,09 K., insgesamt 6 371 942,82 K. Haben. 1. Waren-Erlös 6 371 942,82 K. Insgesamt 6 371 942,82 Kronen.

Neusiedler Aktiengesellschaft für Papierfabrikation. Nach reichlichen Abschreibungen weist dieselbe ein Erträgnis von 4 058 988 K. gegen 2 204 321 K. im Vorjahre aus. Es wurde beschlossen, hiervon eine Dividende von 36 K. per Aktie zu zahlen, was einer 9 rozentigen Verzinsung des ursprünglichen, beziehungsweise 18 Prozent für das zusammengelegte Aktienkapital entspricht.

Digitized by Google

Von dem verbleibenden Ueberschusse wird nach Abzug der statutarischen Zuwendungen beantragt, den Reservefonds mit weiteren 600 000 K. zu dotieren, ferner 1 Million Mark zur Gründung eines Pensionsfonds für die gesellschaftlichen Beamten und Angestellten tantiemenfrei zu widmen und den Rest von 441 334 K. auf neue Rechnung vorzutragen. Die Dividende des Vorjahres hatte 26 K. betragen. Für die im Konzern befindliche Aktiengesellschaft der Papierfabrik Schlöglmühl ergab sich bei der Erzeugung von Zeitungsdruckpapier ein beträchtlicher Betriebsverlust, weshalb auch in diesem Jahre von der Verteilung einer Dividende bei diesem Unternehmen abgesehen wird.

Metallpapier - Bronzefarben - Blattmetallwerke Aktiengesellschaft in München. Die Gesellschaft verteilt aus 887 752 M. (i. V. 692 812 M.) Reingewinn wieder 14 Proz. Dividende. Mit Rücksicht auf den erhöhten Gewinn und die vorhandenen flüssigen Mittel ist ferner für jede Aktie ein Bonus von 100 M. 5prozentige Kriegsanleihe mit Zinsschein per 1. Oktober 1917 vorgesehen, welcher gleichzeitig mit der Auszahlung der Dividende ausgehändigt werden wird. Die Gesellschaft hatte auch im vergangenen Jahre unter den Einwirkungen des Krieges zu leiden. Die Schwierigkeiten mit Beschaffung der Rohstoffe und Arbeitskräfte haben sich nicht unwesentlich verschärft, so daß, wenn zunächst auch nur in beschränktem Umfange, die Herstellung von Heeresartikeln aufgenommen würde. Gegenwärtig werden diese Fabrikationszweige erweitert. Die Verwaltung hofft jedoch, durch baldigen Friedensschluß in die Lage versetzt zu werden, die sämtlichen Betriebe wieder in der früheren Weise im vollen Umfange beschäftigen zu können.

Geschäfts-Nachrichten.

Elbing. Gertrud Dillich führt die Buchbinderei von Frl. Ch. Ilgner unverändert weiter.

Mannheim. Sigmund Kuhn, Papierabfälle. Anna Kuhn ist als Prokurist bestellt. Die Prokura der Siegmund Kuhn, Julie, ist erloschen.

Neuwied. Die Firma Oskar Körner, Spezialgeschäft für Bureaubedarf sowie Buch- und Kunsthandlung, Buchbinderei, Einrahmungsgeschäft, Lichtpausanstalt usw., ist in den Besitz des Sohnes, Herrn Waldemar Körner, übergegangen.

Wernigerode. Fabrik photographischer Papiere vorm. Dr. Kurz. Die Gesellschaft schüttet wieder eine Dividende von 10 Proz. und 4.10 M. für die Genußscheine aus.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Göteborg (Schweden). Die Papierfabrik A.-G. Göteborg-Dals Pappersbruk verteilt aus 581 798 Kr. Reingewinn für 1916 60 000 Kr. als 20 Proz. Dividende, legt 47 545 Kr. zum Abschreibungs- und Erneuerungsfonds, 16 580 Kr. zum Reserve-, 250 000 Kronen zum Dispositions-, 175 000 Kr. zum Steuerfonds zurück und trägt 32 673 Kr. auf neue Rechnung vor. A.

Stockport, Chesire, England. Die Papierfabrik Grove Mill Paper Co., Ltd., zahlt für das verflossene Jahr 7½ Proz. Dividende aus. A.

Sawston bei Cambridge, England. Die Papierfabrik Sawston Paper Mills der Firma Edward Towgood & Sons wird im Auftrag der Nachlaßverwaltung des † Xamer Towgood am 3. April in London, einschl. 265 acres Land, Wasserkraft, Bahngleis, goodwill etc. versteigert werden. Bis 80 Proz. des Kaufpreises können in Kriegsanleihe bezahlt werden. A.

Wien. Oesterreichische Kraftpapier-Gesellschaft m. b. H. Höhe des Stammkapitals bisher: 50 000 K. Nunmehr dasselbe um 150 000 K erhöht auf 200 000 K. Darauf geleistete Bareinzahlungen bisher: 50 000 K. Nunmehr: 200 000 K. Somit ist das Stammkapital zur Gänze bar eingezahlt. Der Geschäftsführer Emil Karl Reinisch infolge Austrittes aus der Gesellschaft gelöscht. Vertretungs- und zeichnungsbefugt nunmehr entweder die beiden Geschäftsführer Richard Stein und Franz Eschler kollektiv oder ein Geschäftsführer kollektiv mit einem Prokuristen.

Todesfälle.

Im Jahre 1916 fielen vor dem Feinde folgende Beamte und Arbeiter der Hannoverschen Papierfabriken Alfeld-Gronau:

Herr Heinrich Dehne, Kontorbeamter, Alfeld.
Herr Paul Weimann, Kontorbeamter, Alfeld.
Herr Willi Göke, Maschinengehilfe, Alfeld.
Herr Wilhem Meyer, Holländerzuträger, Alfeld.
Herr Ludwig Berkenfeld, Querschneiderführer, Alfeld.
Herr Friedrich Piepho, Roller, Alfeld.
Herr August Moses, Kalanderführer, Alfeld.
Herr Fritz Rennert, Maschinenführer, Alfeld.

Finsterau bei Streckewalde. Pappenfabrikbesitzer C. Friedr. Dietrich verstarb in Finsterau bei Streckewalde im Alter von 72 Jahren.

Fredriksberg (Schweden). Am 23. März starb, 51 Jahre alt, in Stocksund Ingenieur H. R. Sundin, 1909 bis vor kurzem, wo die Firma in andere Hände überging, Direktor der Sulfit- und Sulfatstoffabriken und Holzschleiferei Gravendals Aktiebolag. A.

Strömsnäs (Schweden). F. Frick, ehemaliger Direktor der Holzschleiferei Fanhult in Smaland, dann Aufsichtsbeamter bei der Papierholzlieferung und Flößerei der Sulfatstoff- und Papierfabrik Strömsnäs Bruks A. B., starb, 68 Jahre alt. A.

Brände.

Weißkirchlitz (Böhmen). In der Papierfabrik A. Purkert kam ein Brand aus, dem zwei Schuppen mit Altpapier zum Opfer fielen. Der Brand konnte durch die Feuerwehren bald lokalisiert werden, so daß der Betrieb keinerlei Störung erfährt.

Grimlinghausen am Rhein. Am 30. März entstand in einem am Rhein gelegenen Papierschuppen der Firma Klein & Co., Pappenfabrik, auf bisher unaufgeklärte Art und Weise ein Brand. Das Feuer konnte bald gelöscht werden.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz I. Kl. wurde ausgezeichnet:

Herr Karl Merkel, Leutn. d. Res., Sohn des Herrn Gustav Merkel, Direktors der Papierfabrik Ullersdorf G. m. b. H. in Ullersdorf (Isergebirge).

Mit dem Eisernen Kreuz II. Kl. wurden ausgezeichnet:

Herr Paul Häcker, Gefreiter, Holzschnitzer der Zellulosefabrik der Firma C. F. Leonhardt Söhne in Crossen (Mulde). Derselbe erhielt gleichzeitig die sächsische Friedrich-August-Medaille.

Herr Emil Hoffmann, vorher Heizer in der Papierfabrik Ullersdorf G. m. b. H. in Ullersdorf (Isergebirge).

Zeichnungen für die 6. Kriegsanleihe. Die Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn zeichnete auf die 6. Kriegsanleihe 200 000 M. — Die Winterschen Papierfabriken, Altkloster, zeichneten auf die 6. Kriegsanleihe 200 000 M.

Digitized by Google

Stiftung. Die Inhaber der Firma Wiedes Papierfabrik Rosenthal (Reuß), Geschwister Wiede, stifteten 30 000 M. zur Errichtung eines Krankenhauses in Lobenstein.

Geschäftsjubiläum. Auf ein 100jähriges Bestehen konnte die Buchbinderei und Papierhandlung H. C. Schad in Bremen zurückblicken.

Auszeichnung für treue Dienste. Herrn Ludwig Sellazia, einer der ältesten Papierfachleute in Wien, wurde die Ehrenmedaille für 40jähr. Dienste verliehen.

Auszeichnung. Herr Prof. Dr. Foehr, Direktor des Friedrichs-Polytechnikums in Cöthen wurde von Sr. Maj. dem Kaiser in Anerkennung seiner Verdienste an der Werbetätigkeit für die Kriegsanleihe das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Unfall. Ein schwerer Unfall ereignete sich in der Papierfabrik von Oskar Dietrich, Weißenfels. Eine junge Kriegerfrau, die einen Wolf Papierabfälle zu bedienen hatte, wurde von der Maschine erfaßt und in dieselbe hineingezogen. Da sie allein in dem Raum arbeitete, wurde der Oberkörper vollständig zerkleinert.

Auszeichnung für treue Arbeit. Die Ehrenmedaille für 40jährigen Dienst erhielt Josef Schimek, Maschinenführer der Papierfabrik Gratwein.

Treue Dienste. Prokurist Karl Schulz blickte auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Papierfabrik Georg Drewsen zurück.

Bücherschau

Die Preußische Kriegs-Einkommensteuer und -Ergänzungssteuer mit den neuen Kriegsgesetzen und Tarifen. Auf Grund des Gesetzes, betr. die Ergänzung zum Einkommensteuergesetz, vom 30. 12. 1916 und des Gesetzes, betr. die Erhöhung der Zuschläge zur Einkommensteuer und zur Ergänzungssteuer, vom 8. Juli 1916. Mit Einleitung, Anmerkungen, Tarifen und Sachregister. Von Dr. jur. Fritz Koppe, Rechtsanwalt und Syndikus, und Dr. rer. Paul Varnhagen, Berlin. — Preis 1,50 Mark — (Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C. 2),

Das preußische Einkommensteuergesetz hat unter dem Einflusse des Krieges neuerdings wesentliche Abänderungen durch zwei Ergänzungsgesetze erfahren. Namentlich sind die Tarife zur Einkommen- und Vermögens-Steuer geändert und außerdem werden rückwirkend auch die mangels Bestandes einer besonderen Quelle bislang steuerfreien einmaligen Kriegseinnahmen (Kriegsgewinn) nunmehr auch einkommensteuerpflichtig, während sie das Reich bekanntlich nur als Vermögenszuwachs durch die Kriegs-(Gewinn)Steuer betrifft. Die Gesetzesnovellen sind in dem vorstehenden Werke wiedergegeben und eingehend erläutert, auch die Tarife so dargestellt, daß jeder Steuerpflichtige die auf ihn entfallende Steuer mühelos ablesen kann. Daneben werden weiter die wichtigen Fragen der Steuerpflicht der Militäreinkommen, der Kriegsunterstützungen und Teuerungszulagen, die Sonderbesteuerung der neugegründeten oder umgewandelten Gesellschaften, der Einfluß der Neuregelung auf die Kommunalsteuern usw. in einer auch für den Laien ohne weiteres klaren und verständlichen Weise an der Hand praktischer Beispiele anschaulich behandelt. Das Werk hat daher für jeden Einkommensteuerpflichtigen ohne weiteres erhebliches Interesse, sowohl bei der Abgabe der Steuererklärung als auch besonders für ein etwaiges Rechtsmittelverfahren.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Gebrauchtes, gut erhaltenes

Lastauto

3—5 t, eventl. mit Anhänger, zu kaufen **gesucht.**

E. Nolzen, Cöln, Richard-Wagnerstr. 39.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt 20000 qm nachbestellt

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

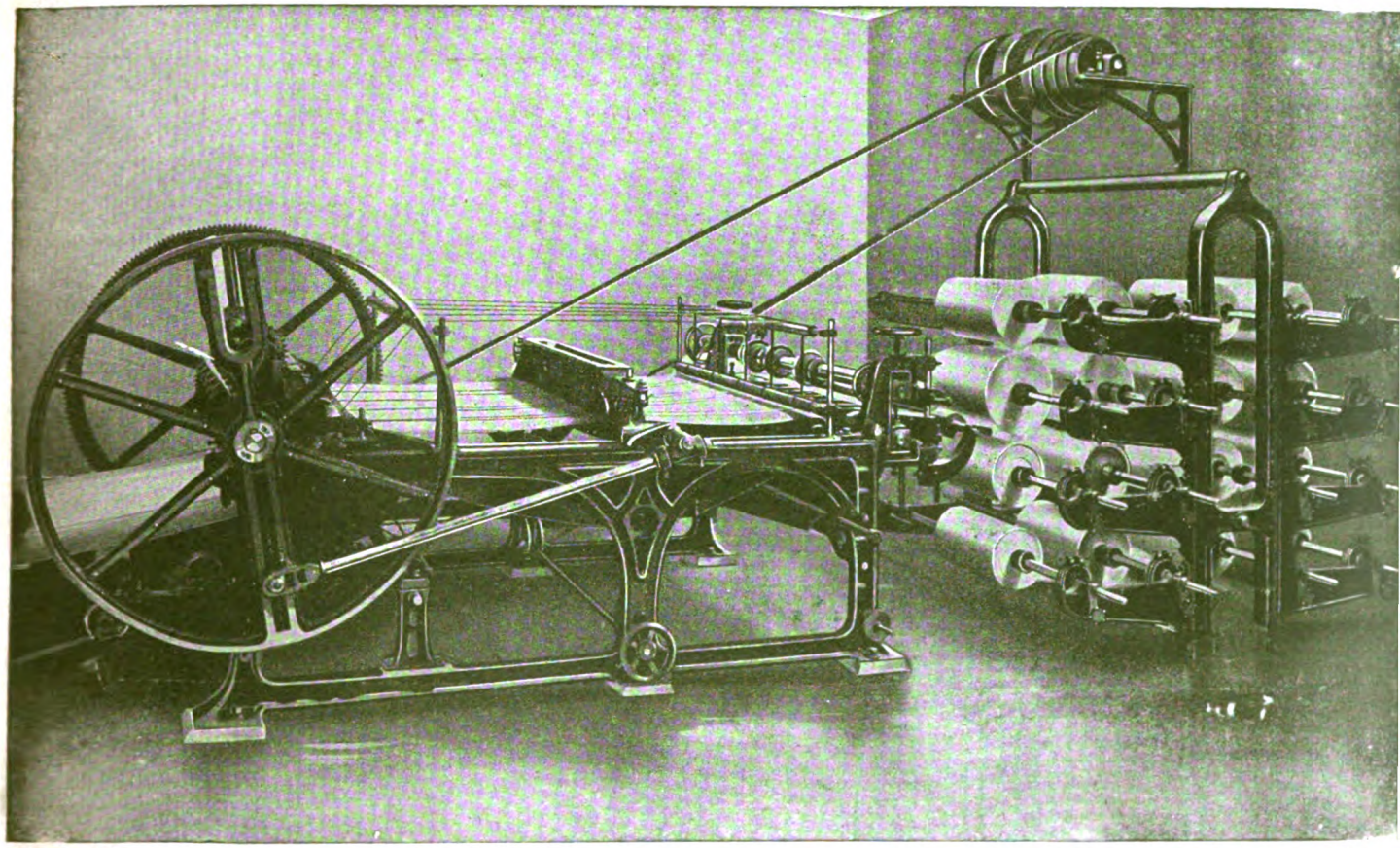
GENERAL LIBRARY
FEB 8 1917
UNIV. OF MICHIGAN

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 16. Berlin, 20. April 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Biebrich am Rhein

Wir haben unseren Betrieb in allen Abteilungen aufrecht erhalten und sind daher auch während des Krieges für Lieferungen und Bau-Ausführungen leistungsfähig.

THONWERK BIEBRICH AKT.-GES.

Chamottefabrik

Hochfeuerfeste und säurebeständige Produkte

Bau kompletter Ofen-Anlagen.

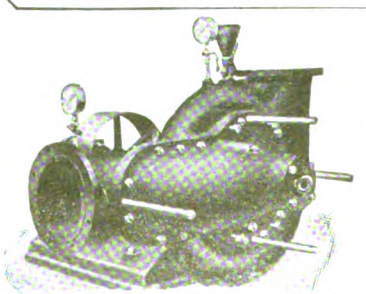
Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
nach eigenem patentiertem System
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme, Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken, Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Danzig – Dresden – Düsseldorf – Frankfurt a. M. – Halle – Hamburg – Karlsruhe – Kattowitz – Königsberg – Leipzig – Metz – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien – Innsbruck – Triest – Budapest – Buenos Aires

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen

für unreine, schlammige Flüssigkeiten, Abwässer usw.

leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder.
Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 20. April 1917 | Heft 16

Inhalt:

Seite		Seite	
193—195	Vereinigte Warmluft-Heizungs- und Lüftungsanlagen		Versuchsanstalt für die Zellulose- und Holzstoffindustrie in Schweden — Der Verkehr in Rotationspapier in Ungarn — Die Finanzierung der russischen Papierindustrie — Finnlands Papier- und Holzstoffmarkt 1916 und die Aussichten für 1917 — Ab Fabrik
195—197	Fällung der organischen Körper in Sulfitabfallauge	201—202	Marktberichte: Berlin — Schlesien — Hannover
197—198	Patent-Umschau	203—206	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
199—201	Wirtschaftlicher Teil: Beschlagnahme von Natron-(Sulfat-) Zellstoff, Spinnpapier und Papiergarn — Kriegswichtige Betriebe und Meldepflicht — Eine wichtige Erfindung für die Sulfitspritindustrie — Schwedisches Ausfuhrverbot — Ausfuhrverbot für Papier in Dänemark —		

Vereinigte Warmluft-Heizungs- und Lüftungsanlagen.

Für die Beheizung von Fabrikräumen der Papier-Industrie kommen unmittelbar durch Kohlen oder Koks geheizte Oefen ihres unsauberen, feuergefährlichen, meistens auch zu teueren Betriebes wegen kaum noch in Frage, sondern fast ausschließlich die Beheizung mittels Dampf oder weniger oft mittels Warmwasser. Hierbei wird vielfach der Abdampf der vorhandenen Dampfmaschinen verwendet und somit der Heizbetrieb auf eine möglichst wirtschaftliche Stufe gebracht. Für die Wärmeabgabe benutzte man in älteren Anlagen vielfach glatte oder gerippte Rohre, in neueren Anlagen Radiatoren, welche teils unterhalb, teils oberhalb des Fußbodens Aufstellung finden. Abgesehen von den vielen Verbindungsstellen und den damit verbundenen Undichtheiten, welche die langen Rohrleitungsstränge und Radiatoren mit sich bringen, haben dieselben aber noch verschiedene andere Nachteile, die es angezeigt erscheinen ließen, die Beheizung von Fabrikräumen mit anderen Mitteln zu bewirken. Alle Rippenheizkörper und Radiatoren sind in Fabrikräumen meistens stark der Staubauflagerung ausgesetzt und somit aus gesundheitlichen Gründen nicht einwandsfrei, andererseits müssen sie aber vielfach besonders geschützt werden, um nicht Beschädigungen durch den Fabrikationsgang ausgesetzt zu sein. Ferner sind dieselben, am Fußboden oder in der Nähe desselben angeordnet, oft hinderlich, erfordern auch für die Bedienung und Sauberhaltung viel Aufmerksamkeit. Was weiter die Heizwirkung anbetrifft, so macht sich bei den meisten derartigen mit Dampf betriebenen Heizkörpern in der Regel eine recht erhebliche örtliche Ausstrahlung unangenehm bemerkbar, so daß die betreffenden Fabrikräume niemals in allen ihren Teilen gleichmäßig erwärmt werden können. Man ist daher in neuerer Zeit immer mehr dazu übergegangen, die Beheizung großer und kleiner Fabrikräume durch ein zweckmäßigeres Heizverfahren vorzunehmen, indem man an einer oder mehreren Stellen des betreffenden Raumes hocherwärmte Luft mittels eines Ventilators einbläst.

Eine derartige Heizungsanlage besteht im wesentlichen aus einem meistens mittels Elektromotor oder Wellenleitung angetriebenen Ventilator, der die angesaugte Luft

Digitized by Google

zwecks Erwärmung durch ein mit Dampf oder Abdampf geheiztes Röhrensystem in die Verteilungsblechrohre drückt, welch letztere die erwärmte Luft unmittelbar in die zu heizenden Räume hineinführt. Aus diesen kann der Ventilator die bereits erwärmte Luft gegebenenfalls wieder absaugen und unter Zuführung von Frischluft den Räumen regeneriert wieder zuführen, so daß sich die Luftmassen fortwährend in einem Kreislauf befinden. Die während der Heizperiode wieder zurückgesaugte Luft kann, falls gewünscht, desinfiziert werden, indem man dieselbe durch ein mit Desinfektionsmitteln getränktes Stofffilter durchsaugen läßt. Die Erwärmung der Luft geschieht in Lufterhitzern, die sowohl aus schmiedeeisernen als auch aus gußeisernen Röhren bestehen und ähnlich wie die Ueberhitzer bzw. Rauchgasvorwärmer hergestellt sind. In diesen Apparaten wird die Luft auf etwa 50 bis 80 ° Celsius erhitzt und den zu heizenden Räumen in einzelnen Fällen auch unterirdisch durch gemauerte Kanäle zugeführt, wobei man die Luft dann zweckmäßig durch hohl gemauerte Pfeiler oder doppelwandige und mit Luftaustrittsöffnungen versehene Säulen austreten läßt. Als Betriebsmittel dient sowohl Hochdruck- oder Niederdruckdampf einer bestehenden Dampfkesselanlage oder Abdampf bestehender Dampfmaschinenanlagen und anderer Dampf verbrauchender Maschinen und Apparate. Beispielsweise kann auch der Abdampf einer zum Antrieb des Ventilators verwendeten Dampfturbine verwendet werden, so daß für den Kraftverbrauch des Ventilators fast keine Kosten entstehen. In neuerer Zeit wird auch der Abdampf von Kondensationsdampfmaschinen vielfach zur Erwärmung der Lufterhitzer mit Hilfe von Luftkondensatoren verwendet. Derartige Apparate bestehen im wesentlichen aus einem System neben- und hintereinander angeordneter, vertikal stehender Rippenheizrohre, welche von einem Blechgehäuse umgeben sind. An der einen Seite dieses Gehäuses ist ein Niederdruck-Zentrifugal-Ventilator angeschlossen, während die gegenüberliegende Seite mit dem Warmluftverteilungsrohr bzw. Warmluftkanal in Verbindung steht. Zur Erläuterung der Wirkungsweise dieser Luftkondensatoren sei folgendes bemerkt: Der aus dem Auspuffrohr der betreffenden Dampfmaschine ausströmende Dampf wird, nach Abgabe seiner mechanischen Energie, von oben in ein Hauptrohr des Luftkondensators geleitet. Von hier aus verteilt sich dann der Abdampf durch Abzweigrohre in die verschiedenen Heizsektionen. Der mittels des Niederdruck-Zentrifugal-Ventilators über die Oberfläche der Heizröhren geblasene Luftstrom wird dann von dem in den Heizröhren strömenden Abdampf auf die gewünschte Temperatur erwärmt und den zu heizenden Räumen zugeführt. Die Lufterwärmung liegt meistens zwischen 35 bis 36 ° Celsius und ist abhängig von der Höhe des Vakuums. So erzielt man beispielsweise bei 70 Proz. Vakuum eine Lufterwärmung von ungefähr 50 ° Celsius und bei 80 Proz. Vakuum von ungefähr 43 ° Celsius. Das praktisch erreichbare Höchstvakuum beträgt bei Luftkondensatoren zurzeit 85 Proz. Es sei noch besonders darauf hingewiesen, daß bei Luftkondensatoren viele Dichtungen fortfallen, wodurch die Betriebssicherheit nicht unwesentlich erhöht wird. Ein weiterer Vorzug dieser Konstruktion ist ferner, daß eine Heizfläche auf einem verhältnismäßig kleinen Raum untergebracht werden kann. Zwecks Steigerung der Wärmeübertragung und Haltbarkeit ist die Heizfläche dieser Luftkondensatoren verzinkt. Durch eine derartige Ausnützung der Abdampfwärme wird aber auch die Wirkung des eigentlichen Dampfmaschinen-Kondensators bedeutend unterstützt. Der Luftkondensator arbeitet in diesem Falle analog dem oft ebenfalls zwischen dem Niederdruck-Zylinder und dem Kondensator zwischengeschalteten Speisewasservorwärmer als Vorkondensator. Durch die Heizfläche des Luftkondensators wird die Niederschlagsfläche der ganzen Kondensationsanlage nicht unbeträchtlich vergrößert, so daß die Luftpumpenarbeit hierdurch günstig beeinflußt wird.

Ein großer Vorteil des vorbeschriebenen Heizungsverfahrens liegt darin, daß dieselbe im Sommer, bei kaltgestelltem Lufterhitzer, als Ventilationsanlage benutzt werden kann, indem man stets frisch angesaugte Luft über eine Wasserfläche unterhalb des Röhrensystems bläst und dieselbe somit auf einfache und billige Art und Weise kühlt. Diese gekühlte Luft wird dann in gleicher Weise wie im Winter die erwärmte durch den Ventilator mittels der beschriebenen Blechverteilungsrohre in die einzelnen Fabrikräume gedrückt.

Während meistens bei allen Fabrikneubauten eine ausreichende Heizungsanlage vorgesehen ist, wird nur selten für eine bei jeder Witterung regelrecht arbeitende Entlüftungsmöglichkeit gesorgt, sehr zu Unrecht und gegen das eigene Interesse der Unternehmer, da nachgewiesenermaßen die Arbeitsleistung in einem durch schlechte Luft geschwängerten Raume ganz außerordentlich heruntergeht. Es sollte daher in jedem Betriebe für eine gute Durchlüftungsmöglichkeit der Räume gesorgt sein.

In der Regel findet dagegen eine Entlüftung der Fabrikräume ausschließlich durch Oeffnen der in den Fenstern vorgesehenen Lüftungsflügel statt, welche jedoch während der Arbeitszeit meistens nur bei gutem

Digitized by Google

Wetter im Sommer betätigt werden, während sich die Zuführung frischer Luft von außen im Winter während der Arbeitszeit verbietet. Eine immerwährend arbeitende Lüftungsvorrichtung soll möglichst selbsttätig und ohne Zugluft zu erzeugen Frischluft in die Arbeitsräume hineinsaugen und schließlich die verbrauchte Luft ebenfalls selbsttätig wieder abführen können. Der Luftwechsel muß auch ebenso wie die Wärme leicht reguliert werden können. Es ist wohl ohne weiteres einleuchtend, daß mit dem oben beschriebenen Heizungsverfahren zugleich eine ganz vorzügliche Entlüftungsmöglichkeit verbunden ist, indem man je nach Bedarf nur einen Teil der aus den Räumen zurückgesaugten, noch warmen Luft wieder durch den Lufterhitzer führt und zum Teil frische, reine Luft ansaugt und diese nach Erwärmung den Arbeitsräumen mit zuführt.

Ein weiterer Vorteil dieser Heiz- und Lüftungsbauart ist darin zu erblicken, daß es sich im wahren Sinne des Wortes um eine Zentralanlage handelt, die von einer Stelle aus eine größere Anzahl von Räumen heizen und mit frischer Luft versehen kann. Es ist weiter bei dieser Konstruktion möglich, jede beliebige Raumtemperatur genau einzustellen, je nachdem man sämtliche oder nur einzelne Elemente des Lufterhitzers in Tätigkeit setzt. Zugleich ist es aber auch möglich, selbst die erwärmte Luft mit jedem gewünschten Feuchtigkeitsgehalt zu versehen, ein Vorteil, der nicht nur in sanitärer Hinsicht, sondern auch aus fabrikatorischen Gründen für viele Betriebe von großer Wichtigkeit ist.

Im Verhältnis zur Wirkung erfordern diese Heiz- und Lüftungsanlagen verhältnismäßig geringen Raum, auch können dieselben hochgestellt oder unterhalb der eigentlichen Fabrikräume, also in nebengeordneten Räumen, am besten in einem kleinen besonderen Anbau, untergebracht werden. Von weiterem Vorteil sind zu nennen: Die kurze Anheizdauer, die besonders dann hervortritt, wenn die in der Regel mit Abdampf geheizten Apparate während der Anheizzeit mit Frischdampf betrieben werden und während dieser Zeit ein besonders schneller Luftwechsel durch zeitweise vergrößerte Umlaufsgeschwindigkeit des Ventilators (Elektromotor-Antrieb bei veränderlicher Umlaufszahl) vorgesehen wird. Die Apparate selbst sind sehr einfach in der Bedienung, erfordern im Gegensatz zu anderen mit Dampf betriebenen Heizungsanlagen fast keine Reparaturen, die Ausnützung der Wärme ist eine besonders gute. Bei allen diesen Vorteilen wird eine in allen Teilen der Räume gleichmäßige Erwärmung sowie Durchlüftung ohne Zugerscheinung sowie keine übermäßig hohe Trockenheit ohne Staubaufwirbelung, erreicht, auch sind im Winter keine Heizkörper und Rohrleitungen vorhanden, die, wie es bei vielen anderen mit Dampf betriebenen Heizungsanlagen der Fall ist, einfrieren können.

Das vorstehend beschriebene Heizungs- und Lüftungsverfahren kann aber auch dort Verwendung finden, wo beispielsweise Dampf oder Abdampf aus bestehenden Anlagen nicht zur Verfügung steht. In solchen Fällen ist zwar eine direkte Befeuerung des Lufterhitzers mittels einer Perkinsrohr-Heißdampfanlage erforderlich, aber auch in diesen selteneren Fällen bietet die vorliegende Heizungs- bzw. Entlüftungsbauart immer noch erheblich größere Vorteile, wie die bisher meistens verwendeten Anlagen mit unmittelbarer Dampfzuführung in die einzelnen zu heizenden Räume.

Die früher oft gegen das vorliegende Heizsystem geltend gemachten Einwände aus ästhetischen Gründen werden hinfällig, wenn dafür gesorgt wird, daß die einzelnen Luftzuführungsrohre derart in die zu beheizenden Räume eingebaut werden, daß durch sie die Lichtverteilung nicht behindert wird, und sich die Rohrleitungen im übrigen auch architektonisch dem Bau anpassen. In letzterer Beziehung kann nicht genug die Anwendung der oben bereits erwähnten doppelwandigen Säulen oder hohl gemauerten Pfeiler empfohlen werden, die allen Ansprüchen in bezug auf Aesthetik und Zweckmäßigkeit gerecht werden.

Fällung der organischen Körper in Sulfitabfallauge.

Ingenieur H. Landmark in Norwegen hat sich ein Verfahren für die Ausfällung der organischen Körper in der Sulfitabfallauge patentieren lassen. Dasselbe tritt in Konkurrenz mit dem Strehlenertschen Verfahren. Wir geben nach „Papier-Journalen" eine Beschreibung des Landmarkschen Verfahrens hier wieder.

Das Prinzip beim Strehlenertschen Fällungsverfahren geht darauf hinaus, die in der Ablauge vorkommende freie, schweflige Säure zu Schwefelsäure zu oxydieren, welche den Gehalt an SO_2 in dem lignosulfonsauren Salz austreibt, wobei man das Lignin als ein Kohlepulver ausgefällt erhält. Diese Oxydation geht mit Luft (Sauerstoff) unter einem Druck

Digitized by Google

von etwa 20 Atm. und unter Zusetzung von etwas Schwefelsäure vor sich.

Bei Landmarks Verfahren geht die erwähnte Oxydation unter Anwendung von Ozon vor sich, welches beim gleichen Prozeß mit Hilfe von elektrischen Funken im Autoklav hergestellt wird. Der notwendige Druck wird hierbei auf 10 bis 14 Atm. reduziert und der Zusatz von Schwefelsäure wird überflüssig. Die Herstellungsweise soll hierdurch bedeutend billiger als beim Strehlenertschen Verfahren werden.

Ingenieur Landmark hat vor kurzem sein Verfahren in Wingers elektrischer Werkstatt, Christiania, einigen wenigen eingeladenen Herren vorgeführt. Er wandte hierbei einen kleinen Autoklaven aus Kupfer sowie Ablauge von der Zellstoffabrik Gulskogen an (der etwas schweflige Säure zugesetzt wurde). Die Funkenbildung ging in dem oberen Teil des Autoklaven vor sich, und der elektrische Strom hatte eine Spannung von 1000 Volt. Die Ozonisierung wurde unter einem Druck von 2 bis 5 Atm. ausgeführt, da man bei höherem Druck nur schwierig eine Funkenbildung erhält. Nach etwa einer Stunde Kochen bei einem Druck von 11 Atm. war der Prozeß vollendet.

Das filtrierte Produkt war ein schwarzes Pulver, und nach einer von Herrn Chemiker C. H. Bruff, welcher während der Vorführung zugegen war, vorgenommenen Analyse zeigte sich, daß die Nettoausbeute rund 60 Gramm auf das Liter Lauge zu betragen scheint. Der Brennwert des Produktes wird später näher untersucht werden.

Für das Verfahren wird Patentschutz in allen Ländern nachgesucht, der Anspruch ist bereits von der Patentkommission genehmigt worden und das Patent wird ausgelegt.

Im übrigen ist auf untenstehende Patentbeschreibung zu verweisen.

Patentbeschreibung:

Die Sulfitabfallauge enthält bekanntlich organische Stoffe, die sogenannten Ligninstoffe, an Sulfonsäuren gebunden. Um diese organischen Stoffe auszufällen, kann man sie unter Druck mit einer stärkeren Säure, wie z. B. Schwefelsäure, erhitzen, wodurch die Lignin-sulfonsäuren unter Freiwerden von SO_2 gespalten werden. Bei einem Druck von 6 bis 7 Atm. erhält man, praktisch genommen, alle die organischen Stoffe ausgefällt, welche unter der Bezeichnung Ligninstoffe zusammengefaßt werden und welche wieder neue Mengen Ligninsulfonsäure zersetzen. Diese Vorgangsweise bekommt indessen keine praktische Bedeutung, da die Menge Säure — mindestens 2 Proz. des Volumens der Flüssigkeit —, welche man zusetzen muß, so groß ist, daß die Unkosten in keinem Verhältnis zu dem Wert stehen, die die ausgefällten organischen Stoffe haben.

Die Sulfitabfallauge enthält freie, schweflige Säure, welche durch Oxydation selbstverständlich in Schwefelsäure übergeführt werden kann. Die so gebildete Schwefelsäure spaltet eine äquivalente Menge an Ligninstoffe gebundener Sulfonsäure. Die hierbei frei gewordene schweflige Säure wird weiter zu Schwefelsäure oxydiert. Diese Vorgangsweise wird nach dem norwegischen Patent Nr. 24140 ausgeführt. Hier erfolgt die Oxydation mit Luft resp. Sauerstoff, unter Druck von etwa 20 Atm. und bei einer Temperatur von gegen 200 Grad Celsius. Erst unter einem so hohen Druck und bei einer so hohen Temperatur wird SO_2 zu SO_3 oxydiert. Folglich muß man dieses Verhältnis während des ganzen Ausfällungsprozesses anwenden, während die Zersetzung von Ligninsulfonsäureverbindungen, wenn hinreichend Säure vorhanden ist, bei 6 bis 7 Atm. vor sich geht.

Der Versuch hat nun gezeigt, daß man auch vorteilhaft mit diesem Druck arbeiten kann, oder daß sich bei diesem Druck eine Oxydation bewerkstelligen läßt. Bringt man z. B. Wasserstoffsuperoxyd in einen Autoklaven, welcher Sulfitabfallauge unter einem Druck von 6 bis 7 Atm. enthält, wird die freie SO_2 oxydiert und man erhält eine Ausfällung, welche oben im ersten Abschnitt beschrieben wurde. Mit Hilfe von Sauerstoff in „reaktionsfähigem" Zustand kann also die SO_2 der Lauge zu SO_3 bei einem Druck oxydiert werden, welche eine Ausfällung der Ligninstoffe bei etwa 7 Atm. ermöglicht. Auf gleiche Weise wird auch aktiver Sauerstoff — Ozon — wirken.

Direkt Wasserstoffsuperoxyd anzuwenden, wird selbstverständlich unwirtschaftlich sein. Man kann sich indessen auf solche Weise einrichten, daß man den „reaktionsfähigen" Sauerstoff im gleichen Autoklav bildet, in dem man von vornherein diesen unter einen Druck von z. B. 7 Atm. gesetzt hat durch Einpumpung von Sauerstoff oder Luft, und darauf elektrische Funken durchschlagen läßt.

Eine andere Vorgangsweise kann auch die sein, daß man Ozon oder ozonisierte Luft in den Autoklaven leitet unter einem für den Prozeß günstigen Druck und günstiger Temperatur.

Anspruch:

1. Verfahren zur Ausfällung von organischen Stoffen in Sulfitablauge unter Druck, wobei die in der Lauge vorhandenen organischen Sulfonsäureverbindungen mit Hilfe einer stärkeren Säure zersetzt werden, welche vor oder während des Ausfällungsprozesses selbst durch Oxydation der in der Lauge vorhandenen SO_2 hergestellt wird, dadurch gekennzeichnet, daß man die zur Oxydation verwen-

Digitized by Google

dete Luft (Sauerstoff) mit Hilfe von elektrischen Funken „aktiviert" in den für die Ausfällung der organischen Stoffe dienenden Autoklaven, welche hierbei unter einen beträchtlich niedrigeren Druck gebracht werden können.

2. Vorgangsweise, gegenüber dem Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß der aktive Sauerstoff in den für die Ausfällung der organischen Stoffe dienenden Autoklaven in Form von ozonisiertem Sauerstoff oder ozonisierter Luft eingeführt wird.

· PATENT= UMSCHAU ·

Mit Dampf beheizter Trockenzylinder, insbesondere für die Papierfabrikation, bei dem die Ableitung des Niederschlagwassers durch gekrümmte Rohre erfolgt, die in ein gemeinsames Sammelrohr entleeren.

D. R. P. Nr. 296 833. Klasse 55 d, Gruppe 28.
Otis William Dodge in Port Edwards, Wisconsin, V. St. A.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. März 1911 ab. Für diese Anmeldung ist bei der Prüfung gemäß dem Unionsvertrage vom 20. März 1883 und 14. Dezember 1900 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 11. März 1910 anerkannt.

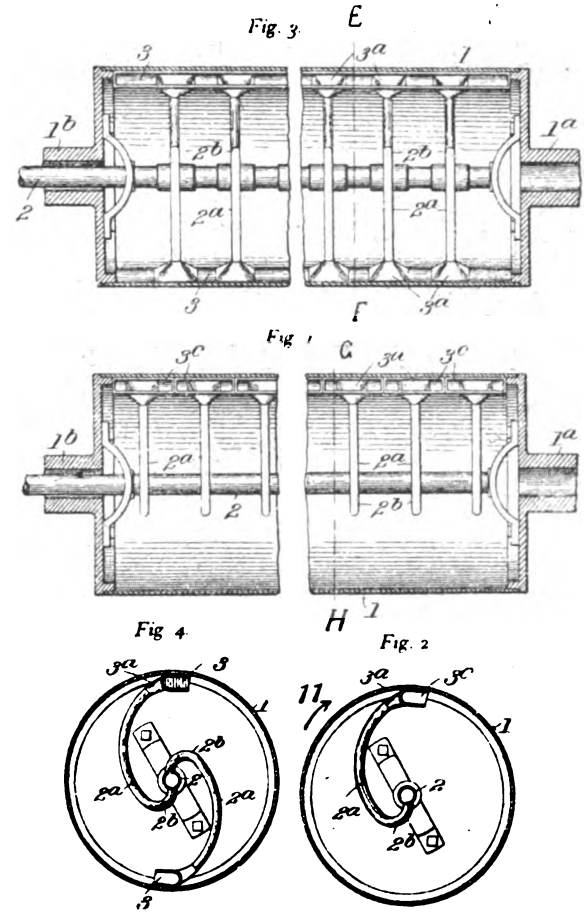
Patent-Anspruch:

Mit Dampf beheizter Trockenzylinder, insbesondere für die Papierfabrikation, bei dem die Ableitung des Niederschlagwassers durch gekrümmte Rohre erfolgt, die in ein gemeinsames Sammelrohr entleeren, dadurch gekennzeichnet, daß diese Rohre auf ihrer ganzen Länge gekrümmt sind und sich an die Rückseite von Schöpfkellen anschließen, die sich über die ganze Länge des Trockenzylinders erstrecken.

Die bereits bekannten, mit Dampf geheizten Trockenzylinder, zum Beispiel zum Trocknen von Papier, werden dadurch entwässert, daß in ihrem Innern angeordnete Wasserschaufeln oder Schöpfkellen während des Umlaufs des Trockenzylinders das Niederschlagwasser aufnehmen und es durch Rohre einem gemeinsamen, in der Achse der Trockentrommel angebrachten Entwässerungsrohre zuführen, von wo es nach außen gelangt. Die Schöpfkellen sind dabei in verschiedener Weise angeordnet und die von ihnen zum Sammelrohr führenden Rohre verschieden ausgestaltet.

Es sind nämlich Trockenzylinder bekannt, bei denen eine kurze Schöpfkelle an einer einzigen Stelle des Trockenzylinders angebracht ist und durch ein gerades Rohr nach dem Sammelrohr entwässert. Statt eines geraden Rohres hat man auch schon Rohre benutzt, die von der Schöpfkelle gerade, d. h. radial ausgehen und gegen ihr inneres Ende so gekrümmt sind, daß sie um das Sammelrohr mehr oder weniger herumgreifen. Ferner gibt es Trockenzylinder, deren Schöpfkelle sich über ihre ganze Länge erstreckt und durch ein gerades Rohr mit dem Sammelrohr verbunden ist.

Diese bekannten Trockenzylinder haben nun sämtlich den Nachteil, daß sie das Niederschlagwasser nicht vollständig aus dem Trockenzylinder zu entfernen vermögen. Wo nur kurze Schöpfkellen vorhanden sind, also nur an einer Stelle geschöpft wird, ist dies ohne weiteres verständlich, aber auch wo sich die Schöpfkelle über die ganze Länge des Zylinders erstreckt, strömt bei Umlauf des Zylinders, namentlich bei raschem, ein großer Teil des Niederschlagwassers wieder in den Trockenzylinder zurück. Daß dieser Nachteil auch erkannt wurde, geht aus der ebenfalls schon



bekannten Anordnung bei solchen Trockenzylindern hervor, bei der zwei oder drei Schöpfkellen um 180 oder 120 Grad gegeneinander versetzt benutzt werden, um durch häufigeres Schöpfen das Wasser aus dem Zylinder vollständiger zu entfernen. Auch war bei den teilweise gekrümmten Rohren eine Pumpe nötig, um das Zurückfließen auf ein erträgliches Maß herabzumindern. Durch das zurückbleibende Niederschlagwasser wird nun aber das Trocknen außeror-

Digitized by Google

dentlich erschwert und viel mehr Heizdampf verbraucht, weil es als schlechter Wärmeleiter das Durchdringen der Wärme nach der Außenwand des Zylinders erschwert. Ist aber das Niederschlagwasser nicht gleichmäßig im Zylinder verteilt, so treten innere Spannungen auf, die für die Lebensdauer des Trockenzylinders und seiner Inneneinrichtung von großem Nachteil sind und seine Zerstörung in kürzester Zeit herbeiführen können, beispielsweise bei vorübergehender Außerbetriebsetzung.

Diesen Uebelstand beseitigt die Erfindung dadurch, daß die nach dem mittleren Entwässerungsrohr hinführenden Rohre ihrer ganzen Länge nach gekrümmt sind, so daß sie das Wasser stoßlos entleeren können, während sich die Schöpfkellen über die ganze Länge des Zylinders erstrecken. Die Rohre können hierzu auch zwei- oder mehrfach oder spiralförmig heberartig gekrümmt sein.

Die Schöpfkellen brauchen nicht gerade in einer Mantellinie zu liegen, sie können auch staffelförmig angeordnet sein, wobei eben jede Schöpfkelle einen Ring des Zylinders ausschöpft und die Summe der Ringe der Gesamtlänge entspricht. Man kann auch zwei Reihen um 180 Grad gegeneinander versetzter Schöpfkellen benutzen, oder man kann auch von einer einzigen Schöpfkelle zweierlei Ueberführungsrohre ausgehen lassen, die dann auf entgegengesetzten Seiten des Abzugsrohrs enden und zu verschiedenen Zeiten entwässern. Auch können sämtliche Ueberführungsrohre eine gemeinsame Schöpfkelle haben oder jedes Rohr eine eigene Schöpfkelle.

In den Zeichnungen sind mehrere Ausführungsarten eines derartig ausgebauten Trockenzylinders dargestellt.

In den Trockenzylinder 1 führt durch den Drehzapfen 1 *b* und eine Stopfbuchse ein einseitig verschlossenes Sammel- oder Abzugsrohr 2 für das Niederschlagwasser. Der Heißdampf tritt durch den Drehzapfen 1 *a* ein, der Abdampf wird durch den Drehzapfen 1 *b* abgesaugt.

An der Innenwand des Zylindermantels ist eine Reihe von etwa U-förmigen Schöpfkellen 3 *c* befestigt (Fig. 1 und 2), deren Oeffnungen nach der Umdrehungsrichtung des Trockenzylinders weisen (vgl. Pfeil 11 von Fig. 2). Von den Taschen 3 *a* der Schöpfkelle 3 *c* führen die gekrümmten Rohre 2 *a* für das abfließende Niederschlagwasser nach dem Sammelrohr 2.

Aus Fig. 2 ist ersichtlich, daß die Krümmungen 2 *b* der Rohre 2 *a* in der Nähe des Sammelrohres 2 derart sind, daß das Wasser hierin aufgesammelt wird, solange sich die Schaufeln 3 *c* aufwärts bewegen, und bei der Abwärtsbewegung der Schaufel 3 aus den Biegungen 2 *b* allmählich und stoßlos in das Sammelrohr 2 *b* abfließt.

Bei Trockenzylindern mit sehr großem Durchmesser oder mit viel Wasserniederschlag können auch mehrere Reihen von gleich oder ungleich gestalteten Ueberführungsrohren 2 *a* mit Schöpfkellen 3 angeordnet werden.

So zeigt die Ausführung nach Fig. 3 und 4 zwei je einer Rohrreihe gemeinsame, aber entgegensetzt angeordnete Schöpfkellen 3.

(Weitere Einzelheiten sind aus der Patentschrift zu ersehen.)

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54b, 3. B. 79 878. Hugo Büttner, Berlin, Essener Str. 2. Verfahren zur Herstellung von Faltenschlauchtüten. 17. 7. 15.

55a, 5. H. 70 388. Hugo Hermes, Düsseldorf, Wasserstr. 6a. Vorrichtung zum Behandeln von Altpapier mit Hilfe einer Schneidvorrichtung und eines Entstäubers samt Zuführvorrichtungen. 6. 6. 16.

55 c, 2. H. 71 334. Axel Helmer Haeffner, Skütskär, Schweden; Vertr.: A. du Bois-Reymond, M. Wagner u. G. Lemke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Leimen von Papier, Pappe und ähnlichen Produkten mit Hilfe von Sulfitablauge. 29. 11. 16. Schweden 21. 12. 15.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55d, 8. 297 706. Emil Ryberg, Drammen, Norw.; Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Cöthen, Anh. Langsiebpapier-, -pappen- und Entwässerungsmaschine. 18. 2. 16. R. 42 903.

55 d, 16. 297 705. Otto Leonhardt, Crossen, Mulde. Langsiebpapiermaschine mit beweglichen Saugern. 18. 5. 16. L. 44 164.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 a: 251 874. **54 b:** 257 587. **54 g:** 270 225.

Infolge Verzichts.

54d: 270 456.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55 a. 660 494. Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine G. m. b. H., Dresden. Mit Stiften besetzte Schärfrolle für Holzschleifsteine. 21. 3. 17. G. 40 306.

55 d. 660 339. Sächs. Metalltuchfabrik O. Seele Nachfolger, Dresden-Plauen. Streifensieb für endlos arbeitende Papiermaschinen. 19. 3. 17. S. 38 353.

55e. 660 388. C. G. Haubold jr. G. m. b. H., Chemnitz. Feuchtvorrichtung mit Bürstwalze unter der aufwickelnden, in Streifen geschnittenen Papierrolle bei Rollenschneidmaschinen. 13. 6. 16. H. 71 752.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54 b. 596 036. Globus, Gummi- und Asbestwerke, G. m. b. H., Ahrenbök. Papierbeutel usw. 4. 3. 14. G. 35 962. 26. 2. 17.

54 b. 596 037. Globus, Gummi- und Asbestwerke, G. m. b. H., Ahrensbök. Papierbeutel usw. 4. 3. 14. G. 35 963. 26. 2. 17.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung
für die Mitglieder der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung,** die **Montag, den 7. Mai 1917, mittags 1½ Uhr,** im „Papierhaus", Dessauer Straße 2 zu Berlin SW 11 (Geschäftsräume der Sektion X), stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1916 und geschäftliche Mitteilungen.
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion X für 1916.
3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1918.
4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1917.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Berlin SW 11, den 16. April 1917.

Der Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
Kommerzienrat Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Beschlagnahme von Natron-(Sulfat-) Zellstoff, Spinnpapier und Papiergarn,

Im Reichs- und Staatsanzeiger veröffentlicht die Kriegs-Rohstoff-Abteilung folgende Erläuterungen zu der Bekanntmachung W. III 4000/12. 16. KBA. betreffend Beschlagnahme von Natron- (Sulfat-) Zellstoff, Spinnpapier und Papiergarn:

I. Nur Natron- (Sulfat-) Zellstoff ist von der Bekanntmachung betroffen. Beschränkt ist jedoch nicht die Lieferung, sondern nur die Verarbeitung. Verarbeitet werden darf Natronzellstoff lediglich zu Spinnpapier oder Zellstoffgarn und zwar nur unter Beimischung von mindestens dem gleichen Gewicht Sulfitzellstoff.

Auch Natronzellstoff, der aus dem Auslande eingeführt ist, sowie Spinnpapier und Papiergarn, die solchen Natronzellstoff enthalten, unterliegen der Bekanntmachung.

II. Von natronzellstoffhaltigen Papieren sind lediglich Spinnpapiere beschlagnahmt. Für die Frage, ob ein Papier als Spinnpapier anzusehen ist, ist nicht der Zweck entscheidend, für den es bezogen ist, sondern der Zweck, zu dem es seiner Natur nach bestimmt ist.

Reines Sulfitzellstoffpapier und daraus hergestellte Garne sind von der Bekanntmachung nicht betroffen.

III. Hinsichtlich Verarbeitung und Versendung von natronzellstoffhaltigem Spinnpapier ist lediglich Verarbeitung zu Papiergarn gestattet (§ 4 Ziffer 2).

Jegliche andere Verarbeitung und Verwendung ist verboten; dies gilt insbesondere von der Verwendung zu Kabelumwickelung sowie zur Herstellung von Seilen mit Drahteinlage und von Garnen mit Fasereinlage.

IV. Die Verarbeitung von Papierrundgarn (in Webereien, Seilereien und Bindfadenfabriken) unterliegt keiner Beschränkung (§ 4 Ziffer 3).

Die Bekanntmachung regelt vielmehr lediglich den Abfluß vom garnerzeugenden Betriebe. In näherer Ausführung hierzu wird bemerkt:

1. Die Lieferbeschränkung gilt lediglich für den Hersteller. Für den Zwischenhändler sowohl wie für den Zwirner, der nicht Hersteller der Garne ist, ist die Lieferung unbeschränkt.
2. Es ist gleichgültig, ob die Lieferung an einen fremden Betrieb oder durch Ueberführung nach einem eigenen garnverarbeitenden Betriebe erfolgt (s. § 3 Ziffer 4 a).
3. Garn, welches zu Bindfäden und zu Seilerwaren verarbeitet ist, ist kein Garn im Sinne der Bekanntmachung.

   Bindfäden, soweit es sich um unpoliertes einfaches oder gezwirntes Garn handelt, und Seile unterliegen mithin nicht den Lieferungsbeschränkungen des § 3 Ziffer 4 a der Bekanntmachung.

   Dagegen ist die Garnlieferung von der Spinnerei zum Zweck der Herstellung von Bindfäden und Seilerwaren an die Beschränkung geknüpft, gleichzeitig, ob es sich um Lieferung an einen fremden oder Ueberführung nach einem eigenen garnverarbeitenden Betrieb handelt (vergl. auch 2).
4. Beliebig (das heißt, nicht zur Erfüllung von Aufträgen der Heeres- oder Marinebehörden) geliefert werden dürfen nur 20 von hundert Gewichtsteilen der Gesamtlieferung an natronzellstoffhaltigem Papiergarn (die Lieferung von natronzellstofffreiem Papiergarn scheidet für die Berechnung aus), während 80 vom Hundert der Gesamtlieferung nur zur Erfüllung von Aufträgen der Heeres- und Marinebehörden geliefert werden dürfen. Es darf also jeweilig die beliebig gelieferte Menge nicht mehr als $^{20}/_{100}$, d. i. ¼ der bis zu dem gleichen Zeitpunkt zur Erfüllung von Aufträgen der Heeres- oder Marinebehörden gelieferten Menge betragen.

V. Papierflachgarn darf lediglich zu Papierrundgarn verarbeitet werden.

VI. Die sich beim Schneiden ergebenden Abfälle sind, soweit sie spinnfähig sind, als Spinnpapier anzusehen.

Sie dürfen also, wenn sie natronzellstoffhaltig sind, nur zu Papiergarn verarbeitet werden. Sollen

Digitized by Google

sie zu anderen Gegenständen als zu Papiergarn verarbeitet werden, so ist hierzu die Genehmigung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung einzuholen.

VII. Meldescheine für die im § 3 Ziffer 4 b der Bekanntmachung vorgeschriebenen Meldungen sind unter Bst. 1147 a bei der Vordruckverwaltung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Kriegsamtes, Berlin SW 49, Verl. Hedemannstr. 10, einzufordern.

Kriegswichtige Betriebe und Meldepflicht.

Seit dem Erscheinen der Bekanntmachung des Bundesrats, betreffend Bestimmungen zur Ausführung des § 7 des Gesetzes für den vaterländischen Hilfsdienst, vom 1. März 1917, werden das Kriegsamt und die Kriegsamtstellen mit Eingaben einzelner Betriebe oder ganzer Betriebsgruppen überflutet, in denen nachgewiesen werden will, daß die betreffenden Betriebe kriegswichtig seien und die in ihnen beschäftigten Personen daher von der Meldepflicht ausgenommen oder doch von ihr auszunehmen seien.

Offenbar liegt hier ein Mißverständnis über die Tragweite dieser Verordnung zugrunde. Die Bedeutung der im § 5 enthaltenen Aufzählung beschränkt sich ausschließlich auf die Registrierung und die ihr dienende Meldepflicht der Hilfsdienstpflichtigen. Keineswegs aber will und soll sie abschließend den Kreis derjenigen Tätigkeiten begrenzen, die als vaterländischer Hilfsdienst im Sinne des § 2 des Gesetzes zu betrachten sind.

Die Registrierung der Hilfsdienstpflichtigen hat den Zweck, die Heranziehung zum Hilfsdienst vorzubereiten. Sie braucht daher Personen nicht zu erfassen, die bereits im Hilfsdienst tätig sind. Im Interesse der Verminderung des Schreibwerks und der den Ortsbehörden zufallenden Arbeitslast war es daher zweckmäßig, gewisse Kategorien von Personen von der Meldepflicht auszunehmen, deren Beschäftigung im vaterländischen Hilfsdienst — ganz unabhängig von örtlichen Verhältnissen — außer allem Zweifel steht. Die betreffenden Tätigkeiten sind im § 5 Ziffer 1—10 aufgezählt. In Ziffer 11 ist außerdem den Kriegsamtstellen die Befugnis übertragen, darüber hinaus einzelne, in ihren Bezirken befindliche kriegswichtige Betriebe (also nicht ganze Berufe oder Betriebsgruppen) als solche zu bezeichnen und damit von der Meldepflicht auszunehmen. Ob und inwieweit die Kriegsamtstellen von dieser ihrer Befugnis Gebrauch machen wollen, haben sie vorbehaltlich etwa ergehender Anweisungen von seiten des Kriegsamtes nach pflichtgemäßem Ermessen zu entscheiden. Ein rechtlicher Anspruch der einzelnen Betriebe auf eine Erklärung im Sinne des § 5 Ziffer 11 besteht nicht.

Alle Hilfsdienstpflichtigen, die in den im § 5 Ziffer 1 bis 10 aufgezählten oder gemäß Ziffer 11 durch Verfügung der Kriegsamtstellen bezeichneten Betrieben beschäftigt sind, sind demnach in die Listen nicht aufzunehmen und von der Meldepflicht befreit. Aber auch nur sie. Alle anderen nach dem 30. Juni 1857 und vor dem 1. Januar 1870 geborenen, nicht mehr landsturmpflichtigen männlichen Deutschen sind meldepflichtig.

Daraus aber, daß eine Tätigkeit nicht allgemein oder besonders von der Meldepflicht ausgenommen ist, folgt keineswegs, daß sie nicht kriegswichtig sei, oder — anders ausgedrückt — daß die in ihr Beschäftigten nicht als im vaterländischen Hilfsdienst stehend zu gelten hätten. Es gibt zweifellos Betriebe verschiedenster Art, die kriegswichtig sind, und doch in dieser Aufzählung nicht aufgenommen sind (z. B. Presse, Speditionsbetriebe, Banken, Rechtsanwaltschaften u. a.). Die Entscheidung, ob eine hilfsdienstpflichtige Person bereits im Hilfsdienst tätig ist, steht nach wie vor allein dem Feststellungsausschuß zu. Sie hängt auch nicht allein davon ab, ob der Betrieb an und für sich kriegswichtig im Sinne des § 2 ist, sondern auch von der weiteren Feststellung, ob die Zahl der in ihm beschäftigten Personen nicht das Bedürfnis übersteigt.

Werden Hilfsdienstpflichtige durch den Einberufungsausschuß herangezogen, die nach ihrer Auffassung bereits im vaterländischen Hilfsdienst tätig sind, so haben sie die Möglichkeit, den Feststellungsausschuß anzurufen. Und es braucht nicht einmal die Heranziehung abgewartet zu werden. Denn nach den Verfahrensvorschriften können die Feststellungsausschüsse von jedem, der ein unmittelbares berechtigtes Interesse hat, angerufen werden. Erst diese Entscheidung des Ausschusses, gegen die Beschwerde an die Zentralstelle zulässig ist, stellt fest, ob die Tätigkeit, die jemand bisher ausgeübt hat, als vaterländischer Hilfsdienst zu betrachten ist oder nicht.

Eine wichtige Erfindung für die Sulfitspritindustrie.

Von der schwedischen Lux-Gesellschaft wird jetzt ein patentiertes Verfahren zur Anwendung gebracht, um den Sulfitsprit vollständig gleichwertig mit Benzin als Brennstoff für Motoren zu gestalten.

Das Verfahren, welches nach „Svensk Trävaru-Tidning" davon ausgeht, durch Zusatz von Karbid den Sprit einesteils explosiver zu gestalten und andernteils auch den Wassergehalt desselben zu vermindern, denselben „leichter" zu machen durch Konzentrierung bis zu 95 Proz., setzt keine Veränderungen der Motoren oder ihrer Vergasungseinrichtungen voraus. Es sind Versuche mit vollständig zufriedenstellenden Resultaten sowohl mit stehenden Motoren als auch mit Automobilen und Außenbordmotoren angestellt worden und die Gesellschaft Lux ist im Begriff, das neue Verfahren in größerem Maßstab zur praktischen Verwendung zu bringen.

Schwedisches Ausfuhrverbot.

Durch Königliche Kundmachung ist vom 31. März 1917 ab die Ausfuhr nachstehender Waren verboten worden:

Papier und Pappe mit Ueberzügen oder Zwischenlagen aus Geweben oder Fäden von Spinnstoffen oder Metall.

Ausfuhrverbot für Papier in Dänemark.

Eine Bekanntmachung vom 30. März 1917 verbietet die Ausfuhr von jedwedem Papier.

(Berlingske Tidende.)

Versuchsanstalt für die Zellulose- und Holzstoffindustrie in Schweden.

Die schwedischen Zellulose- und Holzstoffvereinigungen haben in ihren Jahresversammlungen einen Vorschlag zur Errichtung einer Versuchsanstalt für die Zellulose- und die Holzstoffindustrie angenommen. Am 28. Februar 1914 hatte Direktor Storjohann in der Zellulosevereinigung zuerst den Vorschlag zur Errichtung einer Versuchsanstalt gemacht, und es wurde ein Komitee mit der weiteren Verfolgung der Angelegenheit betraut. Dieses Komitee, welches aus den Herren Chr. Storjohann, E. Lundbäck, D. Fielding, A. Nobell, C. O. Forsberg und Bernt Unger bestand, hat nun den erwähnten Vorschlag ausgearbeitet, der von den beiden Vereinen angenommen wurde.

Die Tätigkeit der Versuchsanstalt soll umfassen: 1. Prüfung von Maschinen für die Zellulose- und die Holzstoffabriken; 2. selbständige Tätigkeit zur Verbesserung älterer und Ausarbeitung neuer Verfahren; 3. Verwertung der Nebenprodukte; 4. Ausnutzung von minderwertigem Holz; 5. konsultierende Tätigkeit, die Dampfökonomie usw. einschließend.

Zur Sicherstellung des Vorschlages in finanzieller Hinsicht ist ein Betrag von zirka 400 000 Kro-

Digitized by Google

nen, verteilt auf 5 Jahre, erforderlich. Das Interesse für die Versuchsanstalt ist aber so groß, das der erwähnte Minimalbetrag schon voll gezeichnet ist. Um den Vorschlag zu verwirklichen wurde ein Interimsvorstand eingesetzt.

Der Verkehr in Rotationszeitungspapier in Ungarn.

Durch eine Regierungsverordnung über die Neuregelung des Verkehrs in Rotationszeitungspapier werden die auf die Lieferung von Rotationszeitungspapier bezüglichen Verpflichtungen für die Dauer der gegenwärtigen Verordnung, suspendiert. Zeitungsherausgeber und Druckereien dürfen das Rotationspapier nur im Wege der ungarischen Zeitungspapiereinkaufsgesellschaft kaufen. Auch darf Rotationszeitungspapier bis auf weiteres nur im Wege der genannten Gesellschaft in Verkehr gebracht werden. Die Verordnung erstreckt sich nicht auf Kroatien und Slavonien.

Die Finanzierung der russischen Papierindustrie.

Die Geschäftsabschlüsse der russischen Papierfabriken sind in der Kriegszeit sehr gute gewesen und sie konnten durch neue Emissionen bedeutendes Kapital im Inlande erhalten, da die Banken in Petrograd z. Zt. die Hauptunternehmungen der Papierindustrie in ihren Händen haben. In der letzten Zeit begannen die Banken auch größere, vorher in Privatbesitz befindliche Zellulosefabriken zu übernehmen, und diese stehen im Begriff, ebenfalls ihr Kapital und ihren Betrieb zu erweitern. Bezeichnend ist, wie „Birsch. Vädomosti" hervorhebt, daß die Aktien derselben auf der wiedereröffneten, offiziellen Börse in Petrograd der Notierung entzogen worden sind.

A.

Finnlands Papier- und Holzstoffmarkt 1916 und die Aussichten für 1917.

Nach einer Mitteilung von Konsul Gösta Sumelius, Tammerfors, von Ende Februar 1917 muß für die finnische Papier- und Holzstoffindustrie der Gipfel der Hochkonjunktur jetzt jedenfalls als endgültig überschritten angesehen werden. Die gegenwärtig sehr schlechte Kauflust des Papiermarkts beruht allerdings auf Umständen vorübergehender Natur und ist teilweise auch die natürliche Reaktion nach einer Periode abnorm großer Spekulation. Ferner sind die riesig hohen Preise für Rohstoff, Arbeitslöhne und sämtliche Fabrikbedarfsartikel geeignet, das Resultat ungünstig zu beeinflussen.

In Holzpappe ist, wie der finnische Holzschleiferei-Verein berichtet, der Verbrauch in Finnland und Rußland im Jahre 1916 ansehnlich gestiegen (Hauptursache ist Kriegsbedarf), war jedoch Ende des Jahres geringer. Die Ausfuhrschwierigkeiten reduzieren den Umsatz, wenn auch nach verschiedenen Ländern Lizenzen erreicht wurden. Der Preis stieg auf das Doppelte und noch mehr. In 1917 dürfte sich die Nachfrage verschlechtern infolge geringen Bedarfs in einer Anzahl Waren, die in Pappumschlägen oder Schachteln verpackt zu werden pflegen.

Nach Holzschliff war die Nachfrage das ganze Jahr hindurch unverändert groß, dadurch verursacht, daß ein großer Teil Fabriken Rußlands im vom Feinde besetzten Gebiet liegen, daß starker Bedarf in holzhaltigem Papier vorliegt und daß die Transportverhältnisse schwierig sind. Hierdurch und durch vermehrte Produktionskosten stiegen die Preise stark und sind gegenwärtig dreimal so hoch wie Anfang 1916. Der Bedarf ist immer noch groß, doch dürften nach Friedenseintritt allmählich rückwärts gehende Preise zu erwarten sein. Die Wasserverhältnisse waren anfangs unvorteilhaft, in der zweiten Jahreshälfte aber sehr gute.

A.

Ab Fabrik.

Bei Vereinbarung der Klausel „ab Fabrik" ist es handelsüblich, daß hinsichtlich der Uebergabe und auch der Uebernahme der Ware der Käufer alle Spesen, gleichviel ob Rollgeld, Versicherung usw. ab Lieferstelle des Verkäufers zu tragen hat, wie auch das Gut auf seine Rechnung und Gefahr läuft.

Dieser Handelsbrauch ist nicht nur in dem Sinne auszulegen, so schreiben die Mitteilungen der Handelskammer Chemnitz, daß alle Spesen ab Lieferungsstelle den Käufer treffen und das Gut auf seine Rechnung und Gefahr läuft, sondern soll auch gleichzeitig die im geschäftlichen Verkehr allgemein übliche Auffassung wiedergeben, daß bei einer Vertragsvereinigung „ab Fabrik" der fragliche Ort, auch der Ort der Uebergabe, d. h. der Erfüllungsort für den Verkäufer ist und dies auch dann bleibt, wenn die Ware auf Gefahr und Rechnung des Verkäufers diesem tatsächlich an den Ort seiner Handelsniederlassung gesandt zu werden pflegt.

Berlin.

Auch die Feiertage, sonst eine Zeit der Ruhe und Ausspannung, vermochten dieses Mal nicht, das drängende Verlangen nach Ware zu unterbrechen. Es erweist sich mit immer größerer Klarheit, daß die Versorgung mit dem Bedarf nicht Schritt zu halten vermag. Dadurch wird eine Hast und Unruhe in das Geschäftsleben getragen, die vielfache Schwierigkeiten zeitigt. Die bei aller durch die Verhältnisse bedingten Einschränkung bestehen bleibenden Notwendigkeiten finden keine Befriedigung und veranlassen dadurch ein Suchen und Fühlen nach Ersatz. Die Fabriken haben alle Berechnung verloren, weil sie in Ungewißheit über alle diejenigen Dinge sind, die erforderlich sind, um die Betriebe weiterzuführen. Es handelt sich nicht allein um die Rohstoffe, so schwierig schon deren Beschaffung ist. Die Kohlenversorgung läßt immer noch keine weitergehende Dispositionen zu. Die Beschaffung und der Ersatz der zahlreichen, in jeder Fabrik erforderlichen Betriebsmittel bereitet wachsende Schwierigkeiten. Die Arbeiterfrage verschärft sich und führt zu vielfachen Betriebsunterbrechungen. Diese Produktionsausfälle sind uneinbringlich und werden von dem Bedarf schwer vermißt. Dazu kommt weiter die andauernde Transportkalamität. Gütersperrungen und fehlendes Eisenbahnmaterial behindern die Versendung der fertiggestellten Waren und lassen die Transporte häufig eine unendliche Reisedauer nehmen. Die Fabriken sind häufig genötigt, den

Digitized by Google

Betrieb zu unterbrechen, weil die fertigen Waren die Räume füllen, da die Eisenbahnwagen zum Abtransport fehlen. Diese Dinge verursachen eine allgemeine Unsicherheit über die gegenwärtige Versorgung nicht nur, sondern auch über die der nächsten Zukunft. Daraus ist verständlich, daß die Bestrebungen wachsen, über diese Sorgen hinwegzukommen, weil jeder den berechtigten Wunsch hat, die Geschäfte nach Möglichkeit fortzuführen. Darum das Dringen in die Erzeuger der Waren, das Werben um ihre Gunst oder Bevorzugung. Die Preise spielen dabei seit langem gar keine Rolle mehr. Auch in den Zahlungsbedingungen wird jedem Wunsche bereitwilligst Rechnung getragen. Es zeigt sich dabei, daß gerade in diesen Kriegszeiten eine ungewöhnliche Geldflüssigkeit herrscht, ein Beweis für die gesunden Grundlagen unseres Wirtschaftslebens. Aber gerade, weil dies sich als unumstößlich erwiesen hat, werden alle Anstrengungen gemacht, es auch trotz der entgegenstehenden Hindernisse aufrecht zu erhalten. Darum die immer neuen Versuche, trotz aller Abweisung bei dem Bemühen um Waren, diese herbeizuschaffen. Die Fabriken befinden sich diesen Anstürmen gegenüber in einer peinlichen Lage. Sie müssen die Gründe, besonders der langjährigen Kundschaft, als berechtigt anerkennen, sehen sich aber außerstande, den gestellten Anforderungen auch nur entfernt zu genügen. Das führt zu endlosen Auseinandersetzungen, die nicht ohne Gereiztheiten verlaufen, ohne daß damit dem Ziele näher gekommen wird. Es verbreitet eine nervöse Stimmung, die sich auf das ganze Geschäftsleben überträgt. Fürs erste ist kein Ausweg aus diesem Dilemma zu erblicken. Die einzige Hoffnung bleibt, daß ihn die Entscheidung unserer Waffen herbeiführt.

Schlesien.

Die allgemeine Lage hat sich wenig geändert. Die Nachfrage nach fast allen Papiersorten ist eine überaus rege und das Drängen um Lieferungen will kein Ende nehmen. Die Papierfabriken sind eben meist nicht in der Lage, geordnete Lieferungsverhältnisse einzuhalten. Die meisten Papierfabriken leiden jetzt an Mangel an geschultem Personal und ist es trotz aller Mühe fast unmöglich, die Produktion auf normalen Stand zu bringen. Die Aufträge häufen sich an und die Fabriken können neue Aufträge kaum noch annehmen, da nicht vorauszusehen ist, ob es gelingen wird, den Verpflichtungen nachzukommen. Neben Kohlenknappheit macht sich noch Holzstoffmangel in empfindlicher Weise bemerkbar, weil während der langen strengen Kälte alle Vorräte aufgebraucht wurden und zudem eine Stockung in den Holzlieferungen eingetreten ist, da es an geübten Holzfällern und auch an Fahrgelegenheit fehlt. Manche Schleiferei ist auch gezwungen, nur einschichtig zu arbeiten, weil es ihr an Arbeitern fehlt. Teilweise haben einige Schleifereien infolge der großen Kälte den Betrieb vorübergehend ganz eingestellt. Auch eine Anzahl Papiermaschinen stehen still oder arbeiten nur einschichtig. Druckpapier ist knapp. Zellstoff ist ab Fabrik genügend zu haben. Altpapier ist in genügender Menge erhältlich und täglich laufen günstige Angebote ein. War es vor Jahresfrist geradezu unmöglich, gebündelte Zeitungen zu bekommen, so besteht heute darin ein großes Angebot. Mittlere, gute Papierspäne sind ebenfalls reichlich auf dem Markt, ebenso bessere Akten von Behörden. In sat. Dünndruck herrscht eine äußerst lebhafte Nachfrage, ebenso in allen mittleren Papiersorten. Die Preise für Schrenz sind in kurzer Zeit sehr in die Höhe gegangen, da jeder Preis bewilligt wird, nur um bei der Lieferung bevorzugt zu werden. Das Schreibpapiergeschäft gestaltet sich schwierig, da diese Papiere nur in gut geleimtem Zustande verlangt werden. Meist werden solche Aufträge glatt abgelehnt.

Hannover.

Der Markt in holzhaltigen Papieren bleibt weiterhin sehr angespannt. Die umfassenden Vorbereitungen für die Werbearbeiten zur 6. Kriegsanleihe haben dem Gesamtgeschäft eine äußerst lebhafte Note gegeben, und es ist Tatsache, daß die Läger des Großhandels wie der ersten Hand in holzhaltigen satinierten, aber auch in gewöhnlichen maschinenglatten Druckpapieren so gut wie gründlich geräumt worden sind. Es wird unter den gegenwärtigen Verhältnissen auch sehr lange dauern, bis sie wieder so aufgefüllt werden können, daß von den Lägern aus die noch immer sehr lebhaft eingehenden Bestellungen bewirkt werden können. Der Bedarf ist somit auf die Erzeugungsfähigkeit der Papierfabriken angewiesen und dieser Umstand gibt dem Papiermarkte jetzt und für die Gegenwart die so überaus feste Note, die eine gewisse Verstimmung in die Kreise des Großhandels, besonders aber der endgültigen Verbraucher getragen hat. Hierbei läßt man sich in diesen Kreisen zu einem Teil davon bestimmen, daß man in den Tageszeitungen in jüngster Zeit mehrfach wieder auf „ganz besonders glanzvolle Abschlüsse in der Papierindustrie" hinweisen konnte. Es fehlt nicht an Stimmen, die nunmehr die Verfassung des Papiermarktes so hinstellen, als würden den Papierverbrauchern gänzlich unbegründete und viel zu hohe Preise abgenommen. Es lehrt jetzt mancher Abschluß von Papierfabriken, wie wertvoll es ist, wenn die großen Betriebe immer darauf halten, über bedeutende greifbare Mittel zu verfügen, um jeden Augenblick weitblickend auf dem Rohstoffmarkte disponieren und damit die gedeihliche Arbeit der Betriebe sicherstellen zu können. Solche guten kaufmännischen Grundsätze kommen auch den Verbrauchern zugute, denn die höheren Papierpreise werden doch nicht willkürlich von den Papierfabriken diktiert, sondern sie werden durch viele Umstände, nicht zuletzt durch die Verfassung des Roh- und Halbstoffmarktes bedingt. Dieser befindet sich aber auch weiterhin noch in sehr fester Grundstimmung, so daß es müßig ist, anzunehmen, daß die Papierfabriken die Papierpreise herabsetzen könnten, wenn sie allein auf Gewinne verzichten wollten; für Holz müßten dem Waldbesitz dann noch höhere Preise gezahlt werden und die dadurch bedingten höheren Preise für Zellulose und Holzstoff, die schon jetzt die Verarbeitung wesentlich verteuern, würden niedrigeren Papierpreisen ebenso im Wege sein, als gegenwärtig, wo es trotz auskömmlicher Papierpreise ja gar nicht möglich ist, die Erzeugung zu steigern, weil es ebensowohl an Rohstoffen, wie ganz besonders an Arbeitskräften fehlt. Hierin wird sich auch in den nächsten Wochen und Monaten nichts ändern können, denn der Rohstoffmarkt ist deshalb so sehr fest, weil es an einem den Bedarf halbwegs genügenden Angebot fehlt, und das wird auch in den nächsten Monaten nicht zu ändern sein.

Digitized by Google

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Hasseröder Papierfabrik, A.-G. in Heidenau, Bezirk Dresden. Die große Nachfrage, die auf dem Papiermarkt im Anfang des Jahres 1916 einsetzte, gestattete während des ganzen Berichtsjahres eine ausreichende Ausnützung der Anlagen, so daß nach den beiden letzten verlustbringenden Jahren wieder ein besseres Gewinnergebenis ausgewiesen werden kann. Nach Abzug der Abschreibungen in Höhe von 236 495 M. (96 700 M.) verbleibt ein Gewinn von 157 686 M., für den folgende Verteilung vorgeschlagen wird: Rücklage 53 215 M., Delkredererücklage 9211 M., für Leistensteuer 4902 M., für Ueberführung in den Friedensstand 25 000 M., vertragsmäßige Vergütungen 8389 M., während 56 968 M. auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. — Die Beschäftigung der Fabriken ist zurzeit recht lebhaft.

München-Dachauer A.-G. für Papierfabrikation. Der Jahresgewinn für 1916 erhöht sich gegen 1915 um 158 663 M. auf 610 759 M. Daher kann die Dividende 1916 um 3 Proz. höher, also auf 18 Proz., bemessen werden. Außerdem sind um 58 000 M. mehr Abschreibungen erfolgt, 40 000 M. der Spezialreserve und 98 527 M. Wohlfahrtszwecken überwiesen worden.

Akt.-Ges. Papyrolinwerk und Couvertfabrik, Konstanz. Die Gesellschaft, die einen Filial-Betrieb in Emmishofen (Schweiz) hat, zahlt für 1916 aus 77 775 M. (25 619 M.) Reingewinn 10 (6) Proz. Dividende auf 224 000 M. Aktienkapital. Zum Vortrag verbleiben 27 134 M. (6403 M.). Die beiden Fabriken seien stets voll beschäftigt gewesen.

Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. zu Berlin. Das Jahr 1916 stand im wesentlichen im Zeichen der Kriegswirtschaft, der sich mehr und mehr angepaßt werden mußte. Da die Vorbereitungen hierfür rechtzeitig getroffen und die Anlagen der Gesellschaft von früher her reichlich mit Reserveeinrichtungen versehen waren, so gelang es, trotz der zum großen Teil ungeschulten Arbeitskräfte und der starken Verminderung des eingerichteten Beamtenstammes, den Betrieb ohne größere Störungen durchzuführen. Der Absatz war ein geregelter. Auf die Preisstellung der Erzeugnisse hatte die Gesellschaft hingegen nur einen geringen Einfluß, da bei der durch die Verhältnisse gegebenen, und zumeist auch behördlich angeordneten Gemeinsamkeitswirtschaft auf die Lage auch der weniger günstig arbeitenden Fabriken Rücksicht genommen wurde. Diesen Umständen ist es zum Teil zuzuschreiben, daß die Gesellschaft einen besonders hohen Gewinn ausweisen kann, bei dem allerdings nicht vergessen werden darf, daß die Anlagen stärker als zu Friedenszeiten mitgenommen wurden, und eine Instandhaltung, wie sie bisher üblich, bei der derzeitigen Lage nicht zu ermöglichen war. Durch entsprechende Abschreibungen und Rückstellungen mußte diesen Verhältnissen Rechnung getragen werden. Von den Werken litt lediglich die Druckpapierfabrik unter unzureichenden Preisen und ungenügender Besetzung und war daher nur in der Lage, annähernd die auf sie entfallenden Abschreibungen zu verdienen. Inzwischen aber gelang es gegen Ende des Jahres auch diese Abteilung, insoweit sie durch die Herstellung von Zeitungspapier nicht in Anspruch genommen wird, ebenfalls kriegswirtschaftlichen Zwecken zuzuführen, und namentlich auch infolge der hierdurch erreichten Vollbesetzung eine wesentliche Besserung des Ertrages zu erzielen. Bei dem günstigen Gesamtergebnis ist ferner zu berücksichtigen, daß die ausgedehnten Odermünder Anlagen erst im Laufe des Jahres 1912/13 allmählich in Betrieb kamen, abgesehen von einer Druckpapiermaschine, die schon im Dezember 1911 versuchsweise arbeitete. Da sich nun Lage und Einrichtung dieses Werkes gut bewährt haben, so wäre auch unter Friedensverhältnissen eine ganz wesentliche Ertragssteigerung des Gesamtunternehmens zu erwarten gewesen, und dies um so mehr, als die mit den neuesten Einrichtungen versehene Erweiterung von Odermünde, deren Fertigstellung nur durch den Krieg unterbrochen wurde, im anderen Falle Ende 1914 oder Anfang 1915 dem Betrieb übergeben worden wäre. Selbst bei vorsichtiger Berechnung würde man bei Mitbenutzung dieser Neuanlagen im Frieden voraussichtlich Erträge erzielt haben, die berechtigt hätten, die Dividende zu erhöhen. Mit Rücksicht auf die Unsicherheit der Zukunft, sowohl in bezug auf die Beschaffung von Rohmaterialien, wie den Umfang und Wert des Absatzes es unbedingt geboten, eine reichliche Vorsorge für den Uebergang zur Friedenswirtschaft zu treffen, um möglichst auch fernerhin erschwerten Anforderungen gewachsen zu sein. Im August des Jahres 1916 wurde mit der Errichtung der Spritfabriken in Cosel und Odermünde begonnen, welche aus den Abwässern der Zellstoffabriken Alkohol erzeugen sollen. Da es zweifelhaft ist, ob die für den abzuliefernden Sprit behördlich bewilligten Preise genügen werden, um einen Ausgleich für die Selbstkosten zu bilden, und darüber noch einen Ertrag zu gewährleisten, so erschien es angebracht, die bisher aufgewendeten Beträge in Höhe von 408 039,79 M. auf Unkosten zu verbuchen. Für neu erworbene Grundstücke wurden zugeschrieben: in Cosel 6100 Mark, in Odermünde 114 023 M. sowie auf „Erweiterungsbau Odermünde" 576 582,80 M. neu verrechnet. Bei der Bewertung der Bestände wurde unter möglichster Ausscheidung ungewöhnlicher Verhältnisse mit der gebührenden Vorsicht verfahren. Die schon seit Jahren geschaffenen stillen Rücklagen, die einen Ausgleich für Entwertung und Verderben von Vorräten bilden, erfuhren die entsprechende Berücksichtigung. Die Außenstände unterlagen sorgfältiger Prüfung, gefährdete Forderungen wurden abgeschrieben. Eine außerordentliche Generalversammlung beschloß am 14. 12. 1916 die schon vor dem Kriege in Aussicht genommene Erhöhung des Aktienkapitals, und zwar in einem Betrage bis zu 2½ Millionen Mark. Von diesen wurden inzwischen 2 Millionen Mark den Aktionären angeboten und von ihnen zum Kurse von 115 übernommen. In vorstehendem Preise sind sämtliche mit der Neuausgabe verbundene Unkosten enthalten. An Steuern wurden gezahlt 149 410,58 M., gesetzliche Beiträge für Kranken- und Arbeiterversicherung erforderten 89 124,59 M. Der Rohgewinn beträgt nach Abzweigung der für die Kriegssteuer zu bildenden Sonderrücklage und nach Abzug der vertragsmäßigen Gewinnanteile für Vorstand und Beamte ohne den Vortrag aus 1915 von 294 153,65 M. 4 978 533,77 M., nach Abschreibungen von 2 098 003,80 M. = 2 880 529,97 Mark, Rückstellung für Talonsteuer 20 000 M. = 2 860 529,97 M., ab 4 v. H. Vordividende an die Aktionäre von 8 000 000 M. 320 000 M. = 2 540 529,97 Mark, Gewinnanteil des Aufsichtsrats 144 444,45 M. = 2 396 085,52 M., hierzu der Vortrag des Vorjahres 294 153,65 M. = 2 690 239,17 M., ab 10 v. H. Superdividende von 8 000 000 M. 800 000 M. Von den ver-

Digitized by Google

bleibenden 1 890 239,17 M. wird beantragt als Rücklage für den Uebergang zur Friedenswirtschaft 1 000 000 M., als Rücklage für Ruhegehälter 50 000 Mark, als Rücklage für Wohlfahrtszwecke 50 000 M., sodann den Gemeinden unserer Fabrikniederlassungen 100 000 M., an die Nationalstiftung für die Hinterbliebenen der im Kriege Gefallenen 100 000 M. und der Kriegsbeschädigtenfürsorge 200 000 M. = 1 500 000 M. zu überweisen, so daß als Vortrag 390 239,17 M. auf neue Rechnung verbleiben würden. Soll. Gewinn- und Verlustkonto. Handlungsunkosten, Steuern usw. 755 360,21 M.; Skonti 316 339,67 Mark; Teilschuldverschreibungszinsen 328 600 M.; Arbeiterversicherung 89 124,59 M.; Feuerversicherungsprämien 70 864,05 M.; Abschreibungen für 1916 2 098 003,80 M.; Reingewinn für 1916 4 052 255,52 M.; Gewinnvortrag aus 1915 294 153,65 M. = 4 946 409,17 Mark. Insgesamt 8 604 710,49 M. Haben. Vortrag aus 1915 294 153,65 M.; Betriebsgewinn 8 261 326,84 Mark; Zinsen 49 236,20 M. Insgesamt 8 604 710,49 M.

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau vorm. Gebr. Woge in Alfeld (Leine). Der lebhafte Geschäftsgang, mit dem das Jahr 1915 schloß, hielt auch in der ersten Hälfte des Betriebsjahres an. Gegen Mitte des Jahres trat ein vorübergehender Stillstand ein, doch war die Nachfrage am Ende des Geschäftsjahres schon wieder so stark, daß die Erzeugung glatte Abnahme fand. Die Gesellschaft hat sich im Laufe des Jahres 1916 immer mehr der Herstellung von Heeresbedarf zugewandt, der heute den weitaus größten Teil ihrer Erzeugung in Anspruch nimmt. Verausgabt wurden im Jahre 1916: für Neuanschaffungen, die wir auf Anlagekonten verbuchten 99 636,90 M., für Steuern und Beiträge zur Berufsgenossenschaft, Kranken-, Invaliditäts- und Angestelltenversicherung 55 018,62 M., für Unterstützung der Familien unserer im Felde stehenden Beamten und Arbeiter 53 907,50 M., für sonstige Kriegsfürsorgezwecke 55 079,70 M., für Zuweisung zur Talonsteuerreserve 2880 M., der dagegen 2550 M. zur Versteuerung neuer Zinsbogen entnommen wurden. Zu Abschreibungen wurden 416 512,80 M. verwendet, so daß unter Hinzurechnung des Vortrages aus 1915 von 61 792,37 M. ein Nettogewinn von 1 013 490,65 M. zur Verteilung verfügbar ist. Es wird beantragt, diese wie folgt zu verwenden: 4 Proz. Dividende, 84 000 M., 5 Proz. vertragliche Tantieme des Aufsichtsrats 40 884,90 M., 6 Proz. Mehrdividende 126 000 Mark, Ueberweisung auf Unterstützungs-Konto 50 000 M., Freiwillige Zuwendung an Beamte und Arbeiter 10 000 M., Kriegsgewinnsteuer-Rücklage 450 000 M., Vortrag für 1917 252 605,75 M. sind 1 013 490,65 M. Gewinn- und Verlustkonto: Soll. An Gesamtunkosten 2 421 515,09 M., an Skonto 60 862,65 Mark., an Zinsen 48 215,— M.,Aufgeld für ausgeloste Teilschuldverschreibungen 630,— M., Abschreibungen 416 512,80 M., Ueberschuß 1 013 490,65 M. Insgesamt 3 961 226,19 M. Haben: Per Vortrag aus 1915 61 792,37 M., per Dividende-Konto 1911 108,— M., per Papier-Konto 3 899 325,82 M. Insgesamt 3 961 226,19 M.

Ver. Bautzner Papierfabriken, Akt.-Ges., in Bautzen. Das Unternehmen erzielte im Geschäftsjahr 1916 auf Fabrikationskonto und aus Gewinn aus Papierbeständen 2 473 338 (i. V. 1 410 416) M. Allgemeine Kosten und Abgaben erforderten 425 757 (22 330) M. Nach Tilgung des vorjährigen Verlustvortrages von 454 539 M. und nach Absetzung von 477 892 (545 827) M. Abschreibungen bleibt ein Reingewinn von 739 090 M., von dem 40 333 M. dem Rückstellungskonto I, 60 000 M. der Sonderrücklage überwiesen, 26 606 M. als Tantiemen an den Aufsichtsrat gewährt werden. An die Vorzugsaktien werden 6 Proz. rückständige Dividende für 1912 bis 1915 und 6 Proz. für 1916 insgesamt 405 000 M., an die Stammaktien 4 Proz. Dividende für 1916 gleich 108 000 M. verteilt. Zum Neuvortrag gelangen 97 161 M. Das Geschäft war im verflossenen Jahre gut. Es bot sich auch Gelegenheit, die Lagerbestände zu vermindern. Gegenwärtig ist die Gesellschaft hinreichend mit Aufträgen versehen. Das Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres dürfte im wesentlichen davon abhängen, ob die bestehenden Fabrikationsschwierigkeiten sich weiter verschärfen werden. Mit Rohstoffen ist das Unternehmen reichlich eingedeckt. — Laut Bilanz betragen die Gläubigerforderungen 1 259 349 (1 969 269) M., die Außenstände 1 572 880 (1 949 968) M., Wertpapiere 687 693 (693 167) M., die Vorräte 3 603 025 (2 061 584) M.

Akt.-Ges. für Maschinenfabrikation in Aschaffenburg. Nach dem Geschäftsbericht für 1916 erzielte das Unternehmen einen Betriebsgewinn aus Zellulose und Papier von 0,52 (i. V. 2,02) Mill. Mark, zu dem noch Effektenzinsen mit 8470 (10 429) M. treten. Nach Abzug der Generalunkosten, Steuern usw. von 1,41 (1,12) und der Anleihe-, Hypotheken- und Bankzinsen von 1,21 (1,25) sowie der Abschreibungen von 1,27 (1,02) Mill. M. ergab sich ein Reingewinn von 2,62 Mill. M. (i. V. 0,75 Mill. M. Verlust). Hieraus sollen nach Deckung des Verlustvortrages 8 (0) Proz. Dividende verteilt werden; auf neue Rechnung kommen 346 505 M. Das Unternehmen beabsichtigt außerdem, wie bereits gemeldet, eine Kapitalserhöhung um 6 auf 12 Mill. M. vorzunehmen.

Im abgelaufenen Jahre war es möglich, trotz der wachsenden Betriebsschwierigkeiten die Leistungen der Werke auf der Höhe der vorjährigen zu halten, sie sogar in einzelnen Fällen noch zu steigern. Mit behördlicher Unterstützung hat sich das Unternehmen auf die Erzeugung von Spiritus aus Sulfit-Ablauge in großem Maßstabe eingerichtet. Auch wurde zwecks Streckung der Schwefelkiesbestände die Erzeugung von Kochlaugen aus Bisulfat vorgesehen. In das neue Geschäftsjahr ist das Unternehmen mit ausreichendem Auftragsbestand zu befriedigenden Preisen eingetreten.

In der Vermögensrechnung werden u. a. ausgewiesen Warenbestände mit 8,33 (i. V. 9,19) Mill. M. Kasse und Wechsel erscheinen mit 0,67 (0,65), Effekten und Beteiligungen mit 0,50 (0,29) und Debitoren mit 11,84 (12,48) Mill. Mark. Die Kreditoren sind auf 12,98 (17,63) Mill. M. gesunken.

Geschäfts-Nachrichten.

Altdamm b. Stettin. In der am 12. d. M. zu Berlin stattgefundenen Aufsichtsratssitzung der Altdamm-Stahlhammer Holzstoff- und Papierindustrie Aktiengesellschaft, Altdamm b. Stettin, wurde beschlossen, der am 2. Mai d. J. in Berlin stattfindenden Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 10 Proz. bei reichlichen Abschreibungen vorzuschlagen.

Aschaffenburg. Der Aufsichtsrat der A.-G. für Buntpapier- und Leimfabrikation Aschaffenburg beschloß, nach 206 000 (400 000) Mark Abschreibungen aus dem Reingewinn von 228 400 (80 500) Mark eine Dividende von 7 Prozent zu beantragen gegen drei Prozent im Vorjahre.

Dresden. Der Aufsichtsrat der Fabrik photographischer Papiere, vormals Dr. A. Kurz A.-G., Wernigerode, beschloß, der auf den 5. Mai einberufenen Generalversammlung 10 Prozent Dividende, wie im Vorjahre, sowie 4,10 Mark auf den Genußschein zu verteilen.

Düsseldorf. Der Verein Deutscher Papiergarnspinnereien hat seinen Sitz nach Düsseldorf verlegt. Das Amt des Syndikus ist auf Herrn Gerichtsassessor a. D. Dr. Paul Schlesier, Düsseldorf, Paulusstraße 1, übergegangen.

Hammermühle b. Stolp (Pomm.). Der Aufsichtsrat der Varziner Papierfabrik beschloß, der Generalversammlung für 1916 eine Dividende von 12 Prozent bei wesentlich erhöhten Abschreibungen vorzuschlagen. Der Buchüberschuß aus dem Verkauf des amerikanischen Unternehmens soll zum größten Teil zu Rücklagen verwendet werden.

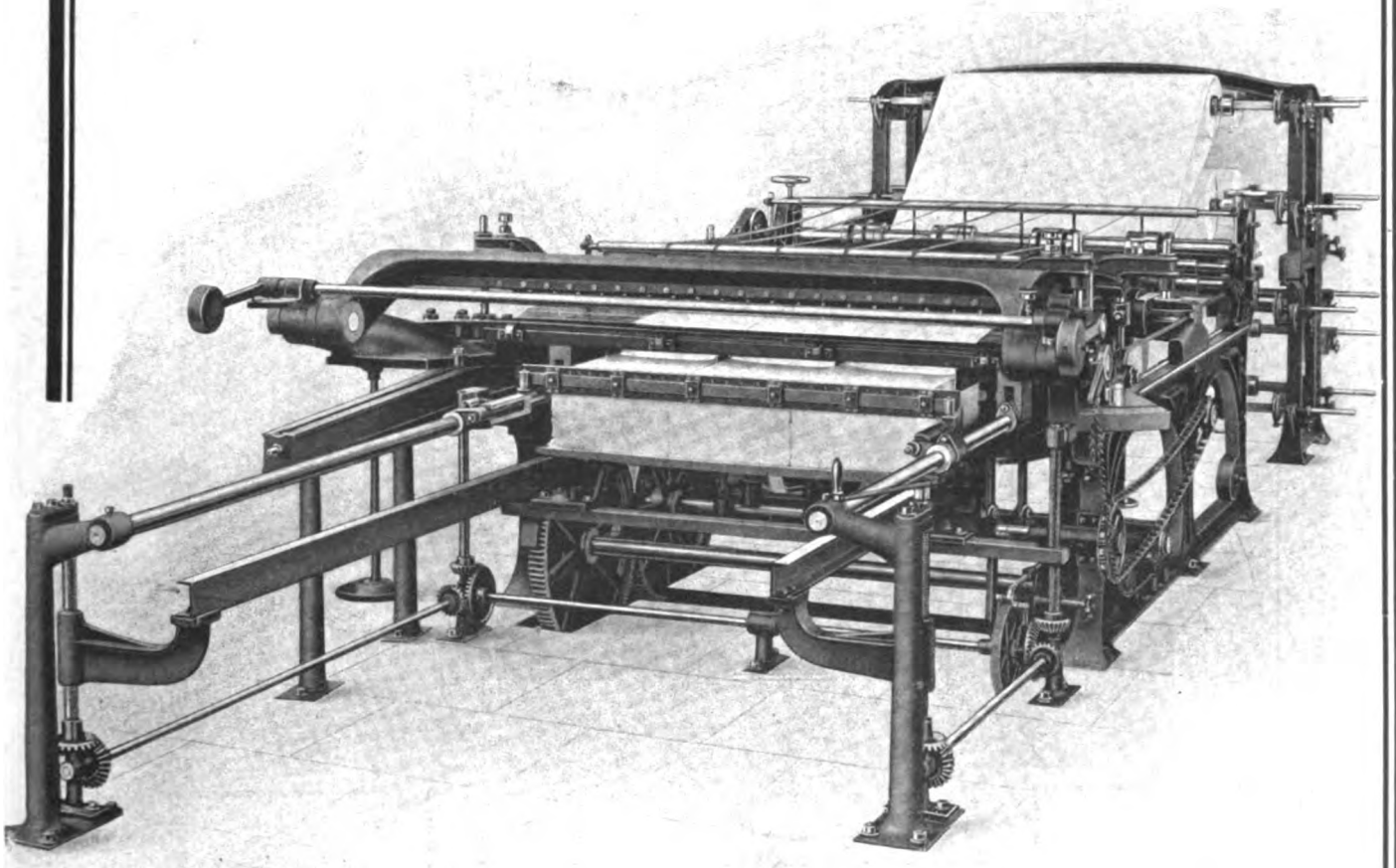
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 17. Berlin, 27. April 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 27. April 1917** **Heft 17**

Inhalt:

Seite		Seite	
207—209	Meine Erfahrungen mit gewaschenem Zeitungsstoff		steuer im Gebiete des Generalgouvernements Warschau — Aufruf! — Einschränkung des schwedischen Güterverkehrs — Schwedische Papierfabriksvereinigung — Ausnahme von den Ausfuhrverboten in Frankreich — Nur zur Verrechnung
209—210	Das Papier im Dienste des Textilgewerbes	215—216	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Westfalen
210—211	Was mancher nicht weiß	216—218	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
211—212	Patent-Umschau		
212—214	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung — Besteuerung des Personen- und Güterverkehrs im Deutschen Reiche — Erhebung einer Fahrkarten- und Frachturkundenstempel-		

Bekanntmachung

für die Mitglieder der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung,** die **Montag, den 7. Mai 1917, mittags 1½ Uhr,** im „Papierhaus", Dessauer Straße 2 zu Berlin SW 11 (Geschäftsräume der Sektion X), stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1916 und geschäftliche Mitteilungen.
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion X für 1916.
3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1918.
4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1917.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Berlin SW 11, den 16. April 1917.

Der Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Kommerzienrat Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Meine Erfahrungen mit gewaschenem Zeitungsstoff.

Mehr denn je sucht sich der Papiermacher über die schwere Kriegszeit hinwegzuhelfen. War man schon vor dem Kriege bestrebt, aus alten Zeitungen wieder brauchbaren Rohstoff, und zwar nicht nur für gewöhnliche Papiere und Pappen herzustellen, so trat dieses Bestreben im letzten Jahre noch deutlicher hervor. Heute werden wir viele Mittelpapiere finden, die einen großen Prozentsatz Zeitungsmakulatur enthalten. Es ist in der Tat ein wertvoller Rohstoff, denn es ist gelungen, die Druckerschwärze vollständig zu lösen und auszusondern. Vielfach besteht die Meinung, aus bedruckten Zeitungen könne man nur gewöhnliche Pack- und ähnliche Papiere herstellen, oder die Beseitigung der Druckerschwärze sei zu kostspielig. Beides ist unzutreffend, wie schon im Festheft des „Papierfabrikant", Jahr-

Digitized by Google

gang 1914, zu sehen war, wo die Firma Herm. Wangner, Reutlingen, Proben von gewaschenen Zeitungen ausstellte.

Seit dieser Zeit haben auch andere Firmen, worunter auch Papierfabriken, sich dieser Sache mehr angenommen. Schon im Jahre 1908 hatte ich mich ebenfalls für die Aufschließung dieses Rohstoffes interessiert, doch war damals noch kein Mangel an besseren Abfällen, weshalb man alle alten Zeitungen für Papiere verarbeitete, wo sie keiner besonderen Behandlung unterworfen werden müssen.

Erst der Krieg brachte einen neuen Anstoß in dieser Frage. Da erst erkannte man so recht den Wert der bedruckten Zeitungen, und so manche Fabrik griff auf diesen Hilfsstoff zurück. Freilich sind inzwischen die Preise für bedruckte Zeitungen in die Höhe gegangen, und es ergibt sich die zweite Frage: Ist es auch heute noch lohnend, alte Zeitungen durch kostspielige Manipulationen so zu veredeln, daß sie als Teil-Ersatz für Holzstoff angesehen werden können?

Die Antwort hierfür ist keineswegs einfach. Es kann sich nur darum handeln, die übrigen Rohstoffe mit der Makulatur zu strecken. Bleichversuche, die von mir und einigen meiner Freunde vorgenommen wurden, um einen für alle Mittelsorten geeigneten Rohstoff zu erhalten, scheiterten, da in den Zeitungen mehrere Faserarten vorhanden sind, deren jede einen besonderen Bleichprozeß und besondere Bleichmittel erfordern.

Es gibt mehrere Wege, bedruckte Zeitungen zu veredeln. Ein solcher besteht darin, die Zeitungen in einem Kugelkocher unter Zusatz von 2—3 Prozent Soda zu kochen. Wird der Kochprozeß richtig vorgenommen und das zum Aufweichen erforderliche Quantum an Wasser richtig gewählt, so ist es möglich, den Stoff holländerfertig aus dem Kocher zu bringen. Für dunkel gefärbte Stoffe kann diese Masse ohne Waschen verarbeitet werden, nur hat die Erfahrung gelehrt, daß die Soda die Leimung beeinträchtigt. Um dieses zu vermeiden, muß die Soda weggelassen oder der Stoff gewaschen werden. Bei Kochungen ohne Soda hat sich gezeigt, daß trotz Kollerns noch vereinzelte Buchstaben im Fertigfabrikat auftreten können; namentlich dann, wenn das Kochen mit zu wenig Wasser geschieht.

Je größer die Zahl der Arbeitgänge, denen der Stoff unterworfen ist, desto teurer wird er natürlich. Nun ist ja das Waschen an und für sich keine umständliche Arbeit, wenn die Waschvorrichtung so in der Nähe der Kocher aufgestellt werden kann, daß der Stoff ohne große und umständliche Transportkosten dorthin gebracht werden kann und die Bedienung sowohl der Kocher als der Waschmaschine dieselbe ist. Es ist allerdings der Stoff entweder in die Waschmaschine zu schaufeln oder dies mechanisch zu bewerkstelligen. Mit Soda gekochte Zeitungen lassen alle Druckerschwärze aufweichen, und nach dem Waschen ist der Stoff wohl für die meisten Mittelsorten zu verwenden.

Ob man durch den Kochprozeß ein durchwegs gleichmäßiges Fabrikat erzielt, hängt von der Kocherfüllung und Wasserzugabe ab. Ich habe gefunden, daß für 1000 Kilogramm ungelesene Zeitungen 500 Liter Wasser nötig sind. Es kommt freilich darauf an, ob es sich um geleimte Makulatur handelt, diese braucht etwas weniger Wasser, da die Zerfaserung nur dann richtig vor sich geht, wenn die Masse nicht zu naß, aber auch nicht zu trocken ist.

Ein eigentliches Kochen bei ungeleimten bis zu ¾ geleimten Zeitungen kommt nicht in Betracht. Es genügt eine Erhitzung der Masse auf 80 Grad Celsius bei ¾ geleimter, und 30 bis 40 Grad bei ungeleimter Makulatur. Hat man genügend Warmwasser, so ist im letzteren Falle jede Verwendung von Dampf überflüssig, doch dauert die Aufschließung dann etwas länger.

Der Waschprozeß erfordert viel Wasser. Als sehr ökonomisch hat sich die Verwendung von Abwässern aus der Fabrikation erwiesen. Um die Abwässer doppelt auszunützen, soll erst alles gesammelte Wasser die Stoffanganlage passieren, das dort wieder abgehende Wasser verwendet man als Waschwasser in der Zeitungswaschmaschine. Hierdurch werden viele feine Fasern, die den Stoffängern entschlüpfen, wieder gefangen. Ich hatte dadurch ein ziemlich verlustfreies Waschen festgestellt. Eine Durchschnittsaschenprobe vor dem Kochen zeigte 12 Prozent Asche, und der gleiche Prozentsatz wurde auch nach dem Waschen ermittelt. Beim Waschen mit Frischwasser stellte sich dagegen ein Waschverlust von 3 bis 4 Prozent heraus, da die Beschwerung auch durch die verwendeten 100er Siebe durchdringt. Zum Waschen eignet sich auch das Abwasser der Holzschleifereien. Es können in 24 Stunden 2 Kocher entleert und gewaschen werden. Als sehr wervoll haben sich einige Rippen im Kocher erwiesen, die den Stoff mit hochnehmen und so die Zerkleinerung fördern helfen.

Ein zweiter Weg besteht darin, die Zeitungen durch einen Zerfaserer zu schicken und den Auslauf direkt in die Waschmaschine einmünden zu lassen. Eigentlich ist diese Methode der ersteren vorzuziehen, nur muß die Wasserzuführung in den Zerfaserer derart geregelt sein, daß das Wasser die zur Lösung der Druckerschwärze nötige Soda mitbringt, um schon in der Knetmaschine eine Lösung zu bewirken.

Da aber eine Lösung der Druckerschwärze in kaltem Zustande unvollständig vor sich geht, ist eine Knetmaschine, die den Stoff

Digitized by Google

durch die Zerfaserungstätigkeit stark erhitzt, vorteilhaft. Sonst kann auch eine Wasserzuführung, wie solche an Badeeinrichtungen besteht und die Erhitzung des Wassers nach Belieben gestatten, eingerichtet werden.

Als Waschmaschinen kommen mehrere patentierte Einrichtungen in Frage, auf die ich hier nicht näher eingehen möchte, da ich deren Wirkungen und Rentabilität nicht kenne. Meine Einrichtung besteht in einigen hintereinander geschalteten Stoffängern mit Rührwerk. Diese Maschine leistet pro Tag bis zu 2000 Kilogramm gut gewaschenen Stoffes, der für die meisten Mittelpapiere genügt.

Nun will ich den Versuch machen, die Rentabilität der Zeitungswaschmethode gegenüber der Verwendung von Holzstoff festzustellen.

Hat man eine Anlage von zwei Kochern mit je 1000 Kilogramm Füllung und wird mit diesen nur tagsüber gearbeitet, so wird man in 12 Stunden jeden Kocher einmal entleeren, also in 24 Stunden 2000 Kilogramm Stoff zu verarbeiten haben.

Die Waschmaschine läuft auch bei Nacht. Es stellen sich somit die Unkosten für 2000 Kilogramm gewaschene Zeitungen wie folgt:

(Siehe die nebenstehende Aufstellung.)

Holzstoff kostet heute M. 18—20 im Einkauf, oder M. 15 bei Selbstherstellung. Sind genug gute Tageszeitungen zu obigem Preise erhältlich, kann man für Druck-, Beklebe- oder sonst stark holzhaltige Papiere bis zu 30 und mehr Prozent des Holzstoffes gewaschenen Zeitungsstoff verwenden und wird namentlich, wenn man den Holzstoff kaufen muß, entschieden im Vorteil sein, da dieser Stoff gegenüber Holzstoff doch noch edlere Fasern in sich birgt und das Papier geschmeidiger macht.

Gelesene Zeitungen stellen sich wohl etwas billiger im Einkauf, verteuern sich jedoch durch Mehrausgabe an Sortierlohn, Zeitverlust und Schmutzgefahr.

Auch ohne Kocher wird man gute Resultate erzielen, doch wird der erhaltene Stoff nicht hell genug ausfallen, um ihn in größerem Prozentsatz auch für helle Papiersorten verwenden zu können. Immerhin hat die Praxis gelehrt, daß die Verwendung von gewaschenen Zeitungen für obige Papiersorten auch ohne Kocheranlage vorteilhaft durchführbar ist.

U.

Setzen wir für 1000 Kilogramm ungelesene, gebündelte Zeitungen für die jetzige Zeit M. 130 ein, also für 2000 Kilogramm		M.	260,—
Zwei Frauen zum Füllen der Kocher und sonstigen dazugehörigen Arbeiten zu M. 2,20 für den Tag	=	„	4,40
Zwei junge Leute zum Bedienen der Waschmaschine zu M. 3.— für den Tag	=	„	6,—
3 Prozent Soda zum Lösen der Druckerschwärze . .	=	„	8,—
150 Kilogramm Kohlen für Dampfverbrauch (Staubkohle)	=	„	3,50
Schmieröl für den Tag . .	=	„	3,—
Abschreibungen, Stoffverlust und sonstige Auslagen . . .	=	„	3,50
Somit kosten 2000 Kilogramm erhaltener Stoff	=	M.	288,40

d. i. auf 100 Kilogramm rund M. 15,—.

Das Papier im Dienste des Textilgewerbes.

Notizen eines in Skandinavien und Deutschland reisenden Spinnpapiertechnikers.

Die Umwandlung von Papier in Gewebe haben uns die Völker Asiens längst vorgemacht. Nur eine Frage der Zeit war es, wann dieselbe auch bei uns wirtschaftlich eine Rolle spielen werde. Die Sperrung der wichtigsten Spinnstoffe haben der Papiergarnerzeugung in Deutschland den Lebensodem eingehaucht. Für das Papiermacherhandwerk ist so eine neue Aera angebrochen, die auch nach dem Kriege von weittragender Bedeutung werden wird. Zähigkeit und Geschmeidigkeit des Papiermaterials gibt hier den Ausschlag. Papiermacher und Maschinenbauer sind nun mehr als je zuvor berufen, Hand in Hand ihre Erfahrungen auszunutzen. Auf die Verwendung von Zellstoff sind heute aller Augen gerichtet. Vorläufig gilt Sulfat noch als das geeignetste Material; aber auch Sulfitstoff dürfte bald eine Rolle spielen, nachdem man durch dessen Zuteilung gute Erfahrungen gemacht hat. Sulfitstoff hat den Vorzug gegen Sulfat, daß er sich als wasserbeständiger und leimsparend (? Die Redaktion) erwiesen hat und fernerhin die Gefahr des Hängenbleibens an den Pressen der offenen Papiermaschine vermindert. Die neueren Kochverfahren lassen auch bezüglich der Reißlänge und Geschmeidigkeit des Endproduktes eine bei Sulfitstoff fortschreitende Besserung erwarten. Was den Holländer anbelangt, so hat es sich gezeigt, daß das quetschende, mahlende Grundprinzip hier wieder zur ausschlaggebenden Geltung kommen wird. Es hat sich gezeigt, daß der mit dem alten Holländer gemahlene Ganzstoff es ermöglicht, die bestgeeigneten Spinnpapiere herzustellen. Der offene, leicht zugängige und leicht in

Digitized by Google

gutem Stand zu haltende Holländer von 200 bis 300 kg Fassungsvermögen ist wieder in den Vordergrund der Mahlkunst getreten. Die vorzüglichen Mahlungsgradprüfer der Gegenwart, von denen jeder wieder seine besonderen Vorzüge aufweist, bilden einen sicheren Führer für den Anfänger in der Herstellung des neuen Sondererzeugnisses. Was nun den Eintrag der Holländer anbelangt, so bleibt selbstverständlich die möglichste Dichtigkeit des Mahlgutes als Regel bestehen.

Natürlich muß der Holländerführer darauf achten, daß kein Uebermahlen eintritt, daß die Entlastungsvorrichtung der Holländerwalze sachgemäß angewendet wird, um Pergamentierungserscheinungen des Fertigfabrikats zu vermeiden. Die im Januar erschienenen Vorschriften des Papiermacher-Kriegsausschusses sind betreffend die vorgeschriebene Stoffdichte von 7 Proz. nicht einwandfrei. Je dicker der Eintrag, desto schonender ist durch Uebereinanderlagerung der Fasern die Mahlung. Stumpfe Messer und Steinarmaturen sind hier am wirtschaftlichsten angebracht.

Was nun den weiteren Werdegang der Spinnpapiere auf der Papiermaschine anbelangt, so sind diesbezüglich derartige Veränderungen zu verzeichnen, daß es zweckmäßig erscheint, solche in einem besonderen Aufsatze zu erörtern. Nur soviel sei heute schon angedeutet, daß dem Langsieb durch das Auftreten des verbesserten Rundsiebes eine Konkurrenz bevorsteht, deren Leistungsfähigkeit hinsichtlich Güte und Menge auf die Herstellung von textilen Kunstgebilden von Bedeutung werden kann.

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 27, 1916)

Holzputzerei: Nachdem auf Grund der Nachprüfung von Schälspäneabfällen große Verluste von gesundem Holz nachgewiesen wurden, haben wir Schälmesser zur Anwendung gebracht, welche sich dadurch kennzeichnen, dass über dem Messer parallel ein Flacheisen angebracht ist, verstellbar durch Schrauben an beiden Enden. Je nach Beschaffenheit des Rohholzes wird die Entfernung des Sparlineals von der Schnittlinie gestellt.

Beleuchtungsanordnungen: Wenn eine Fabrik unter sachkundiger Beurteilung genau dahin geprüft wird, ob jedes elektrische Licht genau nach Stand und Leuchtkraft richtig angebracht wurde, so dürfte in den allermeisten Fällen sich hier eine Möglichkeit eröffnen, nicht nur Ersparnisse, sondern auch bessere Beleuchtung zu erreichen. Die von mir in einer grossen Papierfabrik erzielten Ergebnisse haben eine recht bedeutend verbesserte Wirtschaftlichkeit der Beleuchtung ergeben.

Signalisierungsmethode: Sehr günstige Erfolge erzielt man dadurch, dass durch elektrische Lichtsignale in entsprechend vereinbarten Farben auf Mißstände, beispielsweise bezüglich der Mahlung des Ganzstoffes, vorkommender Mangel an Pumpenwasser usw., von den betreffenden Vormännern aufmerksam gemacht wird.

Belohnungswesen: Es hat sich als besonders zweckmässig erwiesen, angesichts der hohen Bespannungsmaterialpreise, das Belohnungswesen in der Weise noch dadurch genauer und gerechter auszubilden, dass derjenige Maschinenführer, welcher im Laufe eines ganzen Jahres eine Ueberlegenheit durch sparsames Wirtschaften ausweist, eine besondere Belohnung seinem Kollegen gegenüber erhält. Auch hat es sich erwiesen, dass die Anwendung des Ammdorfer Patentes, betr. Querbewegung der Saugkästen, nahezu die gleich günstigen Ergebnisse hinsichtlich verlängerter Sieblebensdauer brachten, wie bei Verwendung der modernen Walzensauger. So wurden auf einem Siebe mit beweglichen Saugern 500 Tonnen Druckpapier von 50—52 Gramm Gewichtseinheiten gegenüber 380 Tonnen bei stehenden Saugern hergestellt. Grosse Verminderung an Flickstillständen, an Ausschussanfall und, was sehr wichtig, an verbotenen Uebergewichten wurden ausserdem festgestellt. Da die Siebe bei dem neuen Verfahren sehr geschont werden und sie eine gute Flachlage beibehalten, so ist der Maschinenführer in der Lage, auch bei Dünnsorten die Gewichtsgrenzen genau einzuhalten.

Kalanderleistung: Dadurch, dass wir unsere Kalander in ein Gangtempo von statt früher nur 80—100 Meter auf 200 Meter und darüber minutlich gebracht haben, bewältigen wir nun die Erzeugungsmengen, welche durch Aufstellung einer weiteren Papiermaschine bedeutend erhöht wurden, ohne Schwierigkeit und sind der Anschaffung eines kostspieligen weiteren Glättapparates und der Erweiterung des Kalanderlokals enthoben. Bevor daher neue Kalander angeschafft werden, hat es sich reichlich gelohnt, genau zu überlegen, ob nicht durch gesteigerte Leistungsfähigkeit dem Geschäftsinteresse mehr gedient ist, als durch Aufstellung neuer Maschinen sich in grosse Unkosten für Ankauf, erhöhten Kraftbedarf und vermehrte Arbeitslöhne — ganz abgesehen von Raumversperrung — zu stürzen.

Digitized by Google

Farbige Papiere: Es hat sich als sehr zweckmäßig erwiesen, bei tiefen Farben für unsere Zellstoffpackpapiere die Beize durch Zugabe verdünnter Schwefelsäure zu unterstützen, im Interesse von Ersparnis an schwefelsaurer Tonerde.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von hellem, zähem Holzschliff.

D. R. P. Nr. 296 949, Klasse 55 a, Gruppe 1.
Leopold Enge in Niederschreiberhau im Riesengebirge.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 27. Mai 1915 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von hellem, zähem Holzschliff durch Kochen des mechanisch nicht vorzerkleinerten Holzes vor dem Schleifen mit stark verdünnten Sulfitlaugen oder schwachen Lösungen von schwefliger Säure, dadurch gekennzeichnet, daß die Behandlung des Schleifholzes mit stark verdünnten Sulfitlaugen oder schwachen Lösungen von schwefliger Säure im geschlossenen Gefäß unter einem Druck erfolgt, der über dem der Kochtemperatur entsprechenden Dampfdruck liegt.

Es ist bekannt, mechanisch nicht vorzerkleinerte, höchstens gespaltene Holzscheite vor dem Schleifen mit stark verdünnten Sulfitlaugen oder schwachen Lösungen von schwefliger Säure zu kochen. Man erhält beim Kochen mit solchen Laugen noch bei Temperaturen, die um etwa 115° C liegen, weißen oder hellen, zähen Holzschliff.

Die Temperaturen können aber ohne merkliche oder schädliche Verfärbung des Holzes noch erheblich erhöht werden, wenn man gemäß vorliegender Erfindung einen Druck anwendet, der über dem der Kochtemperatur entsprechenden Dampfdrucke liegt.

Diesen Druck erzielt man durch Erzeugen eines höheren hydraulischen Druckes im geschlossenen Behandlungsgefäße mit Hilfe einer Druckpumpe oder durch Einführen eines anderen Druckmittels. Je nach der Höhe des erzeugten Druckes kann man die Behandlungstemperatur bis auf etwa 125° C bringen, ehe schädliche Verfärbungen des Holzes auftreten. Der angewendete Druck soll etwa 8 bis 15 Atm. betragen.

Der nach dem neuen Verfahren hergestellte Holzschliff ist noch zäher als der nach dem bisherigen Verfahren hergestellte.

Verfahren zur Herstellung von hellem, zähem Holzschliff.

D. R. P. Nr. 296 973, Klasse 55 a, Gruppe 1.
Leopold Enge in Niederschreiberhau im Riesengebirge.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 27. Juni 1915 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von hellem, zähem Holzschliff durch Kochen des Holzes vor dem Schleifen mit stark verdünnten Sulfitlaugen oder schwachen Lösungen von schwefliger Säure, dadurch gekennzeichnet, daß statt stark verdünnter Sulfitlauge oder schwacher Lösung von schwefliger Säure eine schwache Lösung von Aetznatron oder Glaubersalz zur Behandlung des nicht vorzerkleinerten Holzes vor dem Schleifen benutzt wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Behandlung des Schleifholzes mit der schwachen Lösung von Aetznatron oder Glaubersalz im geschlossenen Gefäße unter einem Drucke erfolgt, der über dem der Kochtemperatur entsprechenden Dampfdrucke liegt.

Es ist bekannt, mechanisch nicht vorzerkleinertes Holz vor dem Schleifen mit einer stark verdünnten Sulfitlauge oder einer schwachen Lösung von schwefliger Säure zu kochen. Versuche haben ergeben, daß heller, zäher Holzschliff auch durch Kochen des mechanisch nicht vorzerkleinerten Holzes mit verdünnten Laugen von Aetznatron oder Glaubersalz erhalten wird. Man wendet diese Aetznatron- oder Glaubersalzlösungen je für sich in Dichten von etwa 0,2° bis 5° Bé an.

Die Behandlung kann auch im geschlossenen Gefäß unter einem Drucke erfolgen, der über dem der Kochtemperatur entsprechenden Dampfdrucke liegt. Durch den etwa angewendeten hydraulischen Druck wird stets das Verfärben des Holzes verzögert und eine gleichmäßige Durchkochung des Holzes erreicht. Bei geringerem Druck erfolgt das Ankohlen des Holzes an den Außenflächen bereits bei niedrigeren Temperaturen, und es findet dann keine vollständige Durchdringung des Holzes bis in den Kern statt. Deshalb ist es, wenn große Zähigkeit des Holzschliffes ohne Verfärbung erwünscht ist, stets empfehlenswert, den höheren hydraulischen Druck von etwa 8 bis 15 Atm. bei Behandlung im geschlossenen Gefäße zu benutzen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmelddungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 a: 1. 297 810. F. Walther Günther, Lauenstein, Bez. Dresden. Magazin-Holzschleifer. 22. 2. 1916. G. 43 738.

55 d: 16. 297 794. Hans Dehm, Düren, Rhdl. Einrichtung an Langsiebpapiermaschinen zur Verringerung der Siebabnutzung. 8. 9. 16. D. 32 873.

55 f: 11. 297 861. Arthur Heller, Königinhof a. Elbe. Verfahren zur Herstellung von wasserbeständigem Papier, Papiergewebe und ähnlichen Stoffen. 9. 8. 16. H. 70 723.

2. Zurücknahme von Anmeldungen.

Die folgenden Anmeldungen sind vom Patentsucher zurückgenommen.

8 i: W. 44 439. Verfahren zur Regelung der Sauerstoffabgabe bei erhöhten Temperaturen aus Bleichlösungen, die Ansätze von pyrophosphorsauren Salzen enthalten. 15. 11. 15.

Digitized by Google

55 d: L. 43 874. Vorrichtung zum Ablösen der Stoffbahn von der oberen Gautschwalze für Papiermaschinen und anderen Entwässerungsmaschinen. 9. 11. 16.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55 e: 660 615. C. G. Haubold jr., G. m. b. H., Chemnitz. Vorrichtung zum Schneiden ganz schmaler Bänder an Rollenschneidemaschinen. 26. 3. 17. H. 73 359.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54 c: 602 301. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Vorrichtung zum Kniffen von Packungshüllen usw. 28. 3. 14. J. 15 286. 28. 2. 17.

54 d: 598 862. Kurt Laube, Dresden, Blasewitzer Straße 68. Klebstoff-Auftragvorrichtung usw. 6. 3. 14. L. 34 463. 3. 3. 17.

55 c: 596 281. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Vorrichtung zum Aufrollen von Papierstreifen usw. 6. 3. 14. J. 15 172. 28. 2. 17.

55 d: 600 165. F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Düren, Rhld. Einrichtung zum Niederdrücken der Oberwalze usw. 3. 4. 14. B. 69 044. 14. 3. 17.

55 e: 596 282. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Vorrichtung zum Aufwickeln von Papierbahnen usw. 6. 3. 14. J. 15 173. 28. 2. 17.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung

betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung für Rohdachpappen und Dachpappen aller Arten. Nr. Pa. 123 3 17. K.R.A. Vom 5. April 1917.

Eine den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelte Bekanntmachung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums lautet:

§ 1. Von der Bekanntmachung betroffene Gegenstände.

Von dieser Bekanntmachung werden betroffen sämtliche vorhandenen und weiter hergestellten Rohdachpappen, Teerdachpappen und teerfreie Dachpappen jeder Art und Stärke.

§ 2. Beschlagnahme.

Alle von der Bekanntmachung betroffenen Gegenstände werden hiermit beschlagnahmt.

§ 3. Wirkung der Beschlagnahme.

Die Beschlagnahme hat die Wirkung, daß die Vornahme von Veränderungen an den von ihr berührten Gegenständen verboten ist und rechtsgeschäftliche Verfügungen über sie nichtig sind. Den rechtsgeschäftlichen Verfügungen stehen Verfügungen gleich, die im Wege der Zwangsvollstreckung oder Arrestvollziehung erfolgen.

Als unerlaubt gilt bereits das Zerschneiden der beschlagnahmten Gegenstände.

§ 4. Veräußerungserlaubnis.

Trotz der Beschlagnahme ist die Veräußerung und Lieferung der beschlagnahmten Gegenstände in folgenden Fällen erlaubt:

1. zur Erfüllung eines Auftrages des Königlichen Ingenieur-Komitees;
2. zur Erfüllung derjenigen Aufträge aus am Stichtag (§ 8) vorhandenen Vorräten, welche bis zum 5. April 1917 von einer staatlichen oder kommunalen Behörde erteilt waren, vorausgesetzt, daß auch alle auf diese Lieferungen bezüglichen Zwischen- und Unterverträge bis zum 5. April 1917 abgeschlossen worden sind;
3. auf Grund eines Freigabescheins.

Vordrucke der Freigabescheine sind von dem Kriegsausschuß der Rohpappen- und Dachpappenindustrie, Berlin NW, Dorotheenstraße 31, anzufordern, von dem Bauherrn für jeden Bau besonders in dreifacher Ausfertigung auszufüllen und an den Kriegsausschuß der Rohpappen- und Dachpappenindustrie einzusenden.

Die Entscheidung auf den gestellten Antrag erfolgt durch die Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Kgl. Preußischen Kriegsministeriums.

§ 5. Verarbeitungserlaubnis.

Trotz der Beschlagnahme ist erlaubt:

1. die Verarbeitung von Rohdachpappen zu Dachpappen;
2. die Verarbeitung derjenigen Mengen, deren Veräußerung und Lieferung gemäß § 4 gestattet ist;
3. den Selbstverarbeitern und Selbstverbrauchern die einmalige Verarbeitung einer Gesamtmenge von je 2000 qm Rohdachpappe und Dachpappe aus den eigenen Vorräten.

§ 6. Meldepflicht.

Die von dieser Bekanntmachung betroffenen Gegenstände (§ 1) unterliegen einer monatlichen Meldepflicht, sobald und solange die Vorräte eines Meldepflichtigen (§ 7) die zur einmaligen Verarbeitung freigegebenen Mengen (§ 5 Ziffer 3) übersteigen.

§ 7. Meldepflichtige Personen.

Zur Meldung verpflichtet sind:

1. alle Personen, welche Gegenstände der im § 1 bezeichneten Art im Gewahrsam haben oder aus Anlaß ihres Handelsbetriebs oder sonst des Erwerbes wegen kaufen oder verkaufen;
2. gewerbliche Unternehmer, in deren Betriebe solche Gegenstände erzeugt oder verarbeitet werden;
3. Kommunen, öffentlich-rechtliche Körperschaften und Verbände.

Vorräte, die sich am Stichtag (§ 8) nicht im Gewahrsam des Eigentümers befinden, sind sowohl von dem Eigentümer als auch von demjenigen zu melden, der sie an diesem Tage im Gewahrsam hat (Lagerhalter usw.).

Neben demjenigen, der die Ware im Gewahrsam hat, ist auch derjenige zur Meldung verpflichtet, der sie einem Lagerhalter oder Spediteur zur Verfügung eines Dritten übergeben hat.

Die nach dem Stichtag eintreffenden, vor dem Stichtag schon abgesandten Vorräte sind nur von dem Empfänger zu melden.

§ 8. Stichtag und Meldefrist.

Für die Meldepflicht ist bei der ersten Meldung der am Beginn des 5. April 1917 (Stichtag) tatsächlich vorhandene Bestand, bei den späteren Meldungen der am Beginn des zehnten Tages eines jeden Monats (Stichtag) tatsächlich vorhandene Bestand maßgebend.

Die erste Meldung ist bis zum 15. April 1917, die späteren Meldungen sind bis zum zwanzigsten Tage eines jeden Monats an das Webstoff-Meldeamt der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preu-

Digitized by Google

Bischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, zu erstatten.

§ 9. **Art der Meldung.**

Die Meldungen haben nur auf den amtlichen Meldescheinen zu erfolgen, die bei der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Sektion Bst. (Vordruckverwaltung) unter Angabe der Vordrucknummer Bst. 1274 b anzufordern sind.

Die Anforderung der Meldescheine ist mit deutlicher Unterschrift und mi genauer Adresse zu versehen.

Der Meldeschein darf zu anderen Mitteilungen als zur Beantwortung der gestellten Fragen nicht verwandt werden.

Auf einem Meldeschein dürfen nur die Vorräte ein und desselben Eigentümers oder ein und derselben Lagerstelle gemeldet werden.

Auf die Vorderseite der zur Uebersendung der Meldung benutzten Briefumschläge ist der Vermerk zu setzen:

„Betrifft Dachpappenbeschlagnahme".

Von den erstatteten Meldungen ist eine zweite Ausfertigung (Abschrift, Durchschrift, Kopie) von dem Meldenden bei seinen Geschäftspapieren zurückzubehalten.

§ 10. **Lagerbuch und Auskunftserteilung.**

Jeder Meldepflichtige (§ 7) hat ein Lagerbuch zu führen, aus dem jede Aenderung in den Vorratsmengen und ihre Verwendung ersichtlich sein muß.

Beauftragten Beamten der Militär- oder Polizeibehörden ist jederzeit die Prüfung des Lagerbuchs sowie die Besichtigung der Räume zu gestatten, in denen meldepflichtige Gegenstände zu vermuten sind.

§ 11. **Ausnahmen von der Bekanntmachung.**

Von den Anordnungen dieser Bekanntmachung sind ausgenommen:

1. Dachpappen, welche sich im Besitz oder Eigentum des Kgl. Ingenieur-Komitees befinden;
2. im Gebrauch gewesene oder im Gebrauch befindliche Dachpappen und Rohdachpappen;
3. die Dachpappen und Rohdachpappen, die beim Inkrafttreten dieser Bekanntmachung zur Verwendung für einen Bau bereits auf der zugehörigen Baustelle lagerten;
4. die nach dem 5. April 1917 aus dem Reichsausland (nicht aus dem Zollausland) eingeführten Dachpappen und Rohdachpappen. Die besetzten feindlichen Gebiete gelten nicht als Reichsausland im Sinne dieser Bestimmungen.

Im übrigen sind Anträge auf Bewilligung von Ausnahmen von dieser Bekanntmachung an die Kriegs-Rohstoff-Abteilung, Sektion Pa. des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, zu richten und am Kopfe des Schreibens mit der Aufschrift:

„Betrifft Dachpappenbeschlagnahme"

zu versehen.

Die Entscheidung über Ausnahmebewilligungen bezüglich der Bestimmungen über Meldepflicht und Lagerbuchführung behält sich der unterzeichnete zuständige Militärbefehlshaber vor.

§ 12. **Anfragen und Anträge.**

Anfragen und Anträge, die die Meldepflicht (§§ 6 bis 10) betreffen, sind an das Webstoff-Meldeamt der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48. Verl. Hedemannstraße 10, alle übrigen Anfragen und Anträge, die diese Bekanntmachung betreffen, sind an die Kriegs-Rohstoff-Abteilung, Sektion Pa. des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, zu richten und am Kopf des Schreibens mit der Aufschrift:

„Betrifft Dachpappenbeschlagnahme"

zu versehen.

§ 13. **Inkrafttreten.**

Diese Bekanntmachung tritt mit dem 5. April 1917 in Kraft.

Besteuerung des Personen- und Güterverkehrs im Deutschen Reiche.

Gesetz vom 8. April 1917.

Im Reichs-Gesetzbl. Nr. 73 vom 12. April 1917 ist auf S. 329 ff. das Gesetz vom 8. April 1917 über die Besteuerung des Personen- und Güterverkehrs veröffentlicht.

U. a. wird hierin im § 32 bestimmt:

Die Abgabe von der Güterbeförderung wird neben dem Frachturkundenstempel (Abschnitt V und Tarifnummer 6 des Reichsstempelgesetzes) erhoben.

Die Nr. 6d Spalte 2, 3 des Tarifs zum Reichsstempelgesetz erhält im Abs. 1 folgende Fassung:

d) Frachturkunden im Eisenbahnverkehr über

1. Frachtstückgut und Expreßgut	— M. 15 Pf.
2. Eilstückgut	— „ 30 „
3. Frachtgut in Wagenladungen bei einem Frachtbetrage von nicht mehr als 25 M. . . .	1 „ 50 „
bei höheren Beträgen . . .	3 „ — „
4. Eilgut in Wagenladungen bei einem Frachtbetrage von nicht mehr als 25 M. . . .	3 „ — „
bei höheren Beträgen . . .	6 „ — „

Bei der Beförderung von Steinkohlen, Braunkohlen, Koks und Preßkohlen aller Art erhöhen sich die Sätze in Ziffer 3 von 1 M. 50 Pf. und 3 M. auf 2 M. und 4 M. Sind diese Güter von der Eisenbahn auf den Wasserweg und dann wieder vom Wasserweg auf die Eisenbahn umgeschlagen worden, so wird für die an den letzteren Umschlag anchließende Eisenbahnbeförderung der Frachturkundenstempel auf Antrag nach näherer Bestimmung des Bundesrats rückvergütet.

Nach § 34 wird der Zeitpunkt, mit dem dieses Gesetz in Kraft tritt, durch Kaiserliche Verordnung mit Zustimmung des Bundesrats festgesetzt.

Erhebung einer Fahrkarten- und Frachturkundenstempelsteuer im Gebiete des Generalgouvernements Warschau.

Eine Verordnung des Deutschen Generalgouverneurs, Nr. 287 vom 23. März 1917, ordnet die Erhebung einer Fahrkarten- und Frachturkundensteuer im Gebiete des Generalgouvernements Warschau an. Diese Verordnung ist mit dem 1. April 1917 in Kraft getreten.

(Verordnungsblatt für das Generalgouvernement Warschau, Nr. 68 vom 2. April 1917, S. 194.)

Aufruf!

Ueber zweiundeinhalb Jahre währt nun schon der jetzige, der fürchterlichste aller Kriege! Nicht nur Deutschland, auch Oesterreich wird von den Engländern und Franzosen bekämpft! Aus **Amerika** werden unseren Gegnern in ungeheuren Mengen Lebensmittel, der Schießbedarf, Waffen und alles zu unserer Vernichtung Erforderliche geliefert. Nunmehr stehen auch schon seit Monaten unsere österreichischen Soldaten mit den Engländern und Franzosen in unmittelbarem Kampfe! Und nicht nur Deutschland, sondern auch Oesterreich wird die Zufuhr von Lebensmitteln abgesperrt, um uns durch den **Hunger** zu entkräften und uns zu vernichten!

Und trotzdem und alledem werden von einem Teile unserer Fabrikanten und Großhändler noch immer die Papier- und Schreibwaren mit französischen, italienischen und englischen Bezeichnungen versehen! **Diese Schande muß nun endlich aufhören,** und wir richten daher an alle vaterländischgesinnten Fabrikanten und Großhändler das Ersuchen, dazu beizutragen. Die während der vergangenen 2½ Jahre vielfach gebrauchte Ausrede, daß die noch vorhandenen alten Packungen und Drucksachen aufgebraucht werden müssen, ist hinfällig geworden, denn durch diese

Digitized by Google

lange Zeit ist schon alles aufgebraucht worden und wenn von diesen Sachen alte Reste noch vorhanden sind, dann können sie jetzt endlich vernichtet werden.

An alle Papierhändler aber richten wir die Aufforderung und die Bitte, alle Waren, die mit **englischen, italienischen und französischen Bezeichnungen** versehen sind, in der Zukunft zurückzuweisen und sich so des von unseren Kämpfern **in Strömen vergossenen Blutes** würdig zu erweisen!

Reichsverband österr. Papierhändler,
Anton Bauernebl, 1. Vorsitzender.

Wiener Papierhändler-Genossenschaft,
Leopold Stiedl, Vorsteher.

Einschränkung des schwedischen Güterverkehrs.

Nach einer Bekanntmachung der schwedischen Eisenbahnbehörde wird der Güterverkehr eingeschränkt. Um die Interessen des Handels und der Industrie nicht mehr als notwendig zu schädigen, wird vorgeschlagen, daß zur Unterstützung der Eisenbahnbehörde bei der Behandlung und Erledigung von Fragen, welche die Transportverhältnisse betreffen, ein Verkehrsrat zugezogen werden kann, bestehend aus 8 Personen, und so zusammengesetzt, daß je ein Vertreter für die Eisenindustrie, die Forstwirtschaft und Sägwerksindustrie, die Holzmasse- und Papierindustrie, die Bauindustrie sowie für den allgemeinen Handel, ebenso auch je ein Vertreter für die Industrie-, die Handels- und die Arbeitslosigkeitskommission in den Rat gewählt wird.

Die Einschränkung des Güterverkehrs auf den schwedischen Eisenbahnen ist wohl in der Hauptsache auf den Kohlenmangel zurückzuführen. Um demselben abzuhelfen, ist die Heizung der Lokomotiven mit Holz angeregt und die Beschaffung der nötigen Holzmengen in einer Versammlung der Vertreter der Holzgesellschaften von Sundsvall mit einem Regierungsvertreter beschlossen worden.

Eine umfangreiche Beschaffung von Holz soll dadurch ermöglicht werden, daß Militär und Militärpflichtige zur Abholzung herangezogen werden.

Ein Vorschlag der schwedischen Brennstoffkommission, zu gestatten daß die Steuern für Landbesitz in Form von Holzlieferungen bezahlt werden können, wurde von der Lebensmittelkommission abgelehnt, hauptsächlich deshalb, weil hierfür der Reichstagsbeschluß erforderlich wäre und die Holzlieferungen infolgedessen für das Verbrauchsjahr zu April kommen würden.

Schwedische Papierfabriksvereinigung.

(Nach Svensk Pappers-Tidning.)

Die Vereinigung hielt am 21. März ihre Jahresversammlung in Stockholm ab. Nach dem Berichte des Vorstandes zählt der Verein jetzt 53 Mitglieder. Es wurden 9 Versammlungen abgehalten, der Vorstand kam 12 mal zusammen. Nachdem der Voranschlag für das laufende Vereinsjahr genehmigt worden war, wurde beschlossen, die Beiträge in gleicher Höhe wie für 1916 zu erheben.

Die ausscheidenden Vorstandsmitglieder wurden wiedergewählt. Die umgeänderten Satzungen, die schon früher besprochen worden waren, wurden mit einigen kleinen Abänderungen angenommen und treten sofort in Kraft.

Ein Vorschlag zur Einrichtung eines gemeinsamen Einkaufs von Papierholz wurde besprochen und beschlossen, zu hören, ob die schwedischen Zellstoff- und Holzstoff-Vereinigungen geneigt sind, hierbei mitzuwirken.

In letzter Zeit war vorgeschlagen worden, eine besondere Einkaufsvereinigung für die Papierindustrie zu bilden, und ein Komitee hatte einen Vorschlag zu Satzungen und Arbeitsweise hierfür ausgearbeitet. Der Vorstand empfahl einstimmig die vorgeschlagenen Satzungen, und die in der Versammlung anwesenden Mitglieder sprachen sich für die Bildung einer solchen Einkaufsvereinigung aus. Es gilt nun, eine hinreichende Anzahl Mitglieder für das Unternehmen zu gewinnen.

Am 22. März wurden Sektionsversammlungen abgehalten. In der Sektion der Sulfitpapiererzeuger wurde beschlossen, eine Statistik über Herstellung und Verkauf zu errichten und an ihre Mitglieder zu versenden.

Ausnahme von den Ausfuhrverboten in Frankreich.

Laut Verfügung des Finanzministers vom 8. Januar 1917 darf photographisches Papier abweichend von der Vorschrift in der Verordnung vom 21. Dezember 1914 ohne besondere Ausfuhrbewilligung aus Frankreich ausgeführt werden, wenn die Sendungen nach Großbritannien, den britischen Herrschaftsgebieten (dominions), Schutzgebieten und Kolonien, nach Belgien, Japan, Rußland oder den Vereinigten Staaten von Amerika bestimmt sind.

(Journal officiel de la République Française.)

Nur zur Verrechnung.

sk. Das Scheckgesetz bestimmt in § 14: „Der Aussteller sowie jeder Inhaber eines Schecks kann durch den quer über die Vorderseite gesetzten Vermerk: ‚Nur zur Verrechnung' verbieten, daß der Scheck bar bezahlt wird. Der Bezogene darf in diesem Falle den Scheck nur zur Verrechnung einlösen."

Ein Kaufmann S. hatte auf einer Berliner Bank einen Scheck gezogen, diesen Vermerk aber auf dessen linke Oberseite über den Text gesetzt. Versehentlich sandte er den Scheck nicht an den Zahlungsempfänger, sondern an eine andere Person. Von einem nicht ermittelten Dritten wurde dann der Scheck der Bank vorgelegt und von ihr bar ausgezahlt. S. verlangte im Klagewege von der Bank Schadenersatz, wurde aber vom Kammergericht mit Urteil vom 23. November 1916 abgewiesen. Aus den Gründen: Die Bestimmung des § 14 ist im Interesse einer schnellen und sicheren Abwicklung des Bankverkehrs gegeben. Durch die Querschrift oder den Querdruck soll in augenfälliger und ohne nähere Prüfung erkennbarer Weise das Verbot der Barzahlung zum Ausdruck gebracht werden. Der Scheck soll den Umlauf der Barmittel ersparen, also rasch eingelöst bzw. verrechnet werden; es ist im Gegensatz zum Wechsel kein Kredit, sondern ein Kassapapier. Wie das Wechselrecht von dem Grundsatz der Wechselstrenge beherrscht wird, so gilt im Scheckverkehr der Grundsatz der Scheckstrenge. Diese Strenge läßt schon im Hinblick auf die Zwecke, denen der Scheck im Verkehr dienen soll, irgendwelche Erleichterungen oder Abweichungen nicht zu. Der § 14 des Scheckgesetzes muß also streng und wörtlich verstanden werden. Er ist zwingenden Rechtes und die Nichtbeachtung zieht Ungültigkeit des Vermerks nach sich. Die Niederschrift oder der Aufdruck des Vermerks: „Nur zur Verrechnung" an anderer Stelle als quer über die Vorderseite macht daher den Scheck nicht zum Verrechnungsscheck und hindert seine Bareinlösung nicht. Eine Gesetzesvorschrift zwingender Natur, wie die des § 14 des Scheckgesetzes kann auch durch die behauptete Verkehrssitte nicht beseitigt werden, nach der, wie der Kläger behauptet, es durchaus üblich ist, daß der Verrechnungsvermerk eben über dem Texte deutlich sichtbar geschrieben werde und daß ein Scheck, der den Vermerk an dieser Stelle trage, von allen Banken als ein gültiger Verrechnungsscheck angesehen werde. (A. Z. U. 5318/16.)

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Sizilianischer Schwefel soll in letzter Zeit in etwas besserer Nachfrage sein, namentlich einige raffinierte Sorten seitens der Regierungen von Italien und Frankreich zu Munitionszwecken. Beide Staaten kaufen auch zur Bekämpfung der Weinschädlinge durch den Großhandel größere Posten gemahlenen Schwefels. Es wird der Schwefel jetzt fast ausschließlich per Bahn ab Calabrien verladen. Es sind in den letzten Tagen auch einige sizilianische Segelschiffe, mit Schwefel beladen, nach Süd-Frankreich bestimmt, durch U-Boote versenkt worden. — Kohlen und Frachten steigen immer mehr im Preise, wodurch auch in Sizilien die meisten Schwefel-Raffinerien, an größerem Absatz gehindert, zu Einlagerungen veranlaßt wurden.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	25.55
» » » » IIIa » » »	25.35
» » » » IIIa ous » »	25.15
» » » » IIIa buona » »	25.05
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	28.55
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	29.45
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.75
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	30.05
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	30.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »	29.05
» Rohschwefel gem. » » » »	28.15

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 12.55 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	18.50
» gemahlen » 5/8 »	19.50
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	20.25
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.90
» » » » » I	8.40
» » » » » II	7.90
» » » » » III	7.40
» » » » » IV	6.90
» » » » » V	6.40
» » » » » VI	5.90
» » weitere Nuancen 5.75 bis zu	5.25
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	19.95
» 35/37 % » Weichholz »	19.45
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.95
» Natron, » » »	69.95
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.70
» » gemahlen » »	9.25
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.95
» » » » gut	7.45
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.85
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	32.85
» » 60/62 % » » »	30.85

Basis: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Westfalen.

Das Vertrauen in eine bessere Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse ist nach dem wahrhaft glänzenden Ergebnis der sechsten Kriegsanleihe auch auf dem Papiermarkt gefestigt worden; die Nachfrage nach holzhaltigen Druckpapieren hat eine überaus dringliche Form angenommen und auch Bestellungen gehen reichlicher ein, so daß die Preisfrage wieder in den Vordergrund der Erörterungen getreten ist, wobei die Papierhersteller darauf bestehen, daß die holzhaltigen satinierten, wie maschinenglatten Druckpapiere unter allen Umständen eine Verbesserung der Preise erfahren müßten, weil die Erzeugungsschwierigkeiten weiterhin erheblich zugenommen haben, so daß es ganz unmöglich ist, bei den seitherigen Preisen den übernommenen Lieferungsverpflichtungen gerecht zu werden, da für Holzstoff, technische und sonstige Roh- und Hilfsstoffe ungeachtet der bestehenden Beschlüsse ebenfalls höhere Preise zugebilligt werden mußten. Auch für Zeitungsdruckpapiere werden höhere Preise gefordert; namentlich werden sich die bisherigen Preise für Rotationsdruckpapiere nicht aufrechterhalten lassen. Der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken, G. m. b. H., ist bereits mit dem Verein Deutscher Zeitungsverleger in Verhandlungen darüber eingetreten, die Preise für alle maschinenglatten holzhaltigen Druckpapiere, ganz besonders die Rotationsdruckpapiere, für das dritte Jahresviertel 1917 zu erhöhen; über die Höhe der Preiserhöhungen sind die Verhandlungen noch nicht zum Abschluß gekommen, doch darf gesagt werden, daß auf seiten der deutschen Zeitungsverleger in Würdigung der ganzen Sachlage Geneigtheit besteht, die Forderungen der Papierindustriellen wenigstens teilweise grundsätzlich anzuerkennen. Zu einer Verständigung zwischen den beiden Gruppen muß es auch unbedingt kommen, denn die Papierfabriken lehnen alle Aufträge ab, die Lieferungen über dieses Jahresviertel hinaus vorsehen, übernehmen zumeist schon jetzt Aufträge nur zu freibleibenden Preisen, um sich nicht festzulegen für den Fall, daß die aufgegebenen Mengen nicht mehr innerhalb dieses Vierteljahres geliefert werden könnten. Auch der Holzstoffmarkt drängt zu einer Verständigung. Die Preise für Holzstoff liegen sehr fest, da das Angebot sehr beschränkt ist und dem umfassenden Bedarfe bei weitem nicht genügt. Es ist leider kaum damit zu rechnen, daß sich die Verhältnisse auf dem Holzstoffmarkte weiterhin besser gestalten werden, weil viele Betriebe aus Mangel an Schleifholz nur einschichtig arbeiten können, zum Teil infolge der strengen Kälte in den Monaten Januar und Februar mit ihren Lieferungen derart in Rückstand gekommen waren, daß sie noch jetzt den grössten Teil ihrer Erzeugung dazu verwenden müssen, um diese Lücken in den rückständigen Lieferungen auszugleichen. Diese Umstände, wie auch die Tatsache, daß die

Digitized by Google

Kohlenknappheit die Papierfabriken empfindlich betroffen hat, drängen zu einer Erhöhung der Papierpreise, mit der man sich in den Kreisen des Papiergroßhandels wie der endgültigen Verbraucher wird abfinden müssen. Die Knappheit an holzhaltigen Druckpapieren wird den Mehrforderungen der Papierhersteller gewiß Nachdruck verleihen, zumal der Bedarf überall sehr lebhaft, ja sogar dringend geblieben ist. Auch die anderen Märkte verkehren in sehr fester Stimmung. So sind beispielsweise Packpapiere anhaltend derart knapp, daß die früher nur widerwillig aufgenommenen Schrenzpapiere innerhalb einiger Monate sehr beachtenswerte Preissteigerungen durchzusetzen vermochten. Auch die technischen Papiere haben durchaus guten Markt. Paus-, Zeichen- und Durchschlagpapiere sind ungewöhnlich dringlich gefragt und behaupten ihre hohen Preise leicht. Feinpapiere bleiben ebenfalls gut in Frage und bei den vielen Sorten holzfrei Schreib ist lediglich immer die übertrieben hohe Forderung, inbezug auf Leim, Quelle vieler Auseinandersetzungen, nicht aber die Absatzmöglichkeit, die sich durchaus gut regeln läßt, da die Forderungen der Hersteller überall willig erfüllt werden.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz. In der außerordentlichen Hauptversammlung, die über die Sanierung der Gesellschaft zu beschließen hatte, begründete die Verwaltung die Vorschläge dahingehend, das Aktienkapital dadurch herabzusetzen, daß die Vorzugsaktien im Verhältnis von 2 : 1, die Prioritätsstammaktien und die Stammaktien im Verhältnis von 6 : 1 zusammengelegt werden. Nach einem Uebereinkommen mit den Gläubigern sind diese damit einverstanden, sich im wesentlichen durch zum Sanierungszwecke eingelieferte Aktien abfinden zu lassen, so daß die Gesellschaft nach der Sanierung schuldenfrei dastehen wird. Ein gegebenenfalls über die Befriedigung der Gläubiger hinausgehender Ueberschuß aus der Sanierung würde zu Abschreibungen verwendet werden. Wie der Vorsitzende mitteilte, war es der Konjunkturumschwung in der Papierindustrie, der die Verwaltung veranlaßte, die ursprüngliche Absicht der Konkursanmeldung aufzugeben und die Sanierung vorzuschlagen. Die Verwaltung hoffe unter den veränderten Verhältnissen besser arbeiten und in Kürze eine, wenn auch zunächst kleine, Dividende zahlen zu können. Später werde man auch an eine Kapitalerhöhung denken können. Durch die Vorschläge der Verwaltung werde ein einheitliches Aktienkapital durch Beseitigung der Vorzugsrechte gewisser Aktien geschaffen. Wie im Verlaufe der Aussprache festgestellt wurde, wird durch die Zusammenlegung bei einem Grundkapital von 1 Mill. M. ein Buchgewinn von etwa 600 000 M. erzielt. Eine wie hohe Herabsetzung das Aktienkapital durch die Sanierung erfährt, wird erst festzustellen sein, wenn Gewißheit über die Höhe der den Gläubigern zugeführten eingelieferten Aktien besteht. Im übrigen wurde der Sanierungsvorschlag einstimmig angenommen.

„Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke, Aktiengesellschaft. In der am 14. April in Breslau abgehaltenen ordentlichen Generalversammlung gab der Vorsitzende zunächst einen Ueberblick über die Maßnahmen, welche die Gesellschaft getroffen hatte, um ihre Betriebe auf die Kriegswirtschaft einzustellen, und erwähnte, daß reichliche geldliche Reserven gestellt worden sind und daß durch anderweitige Rückstellungen Vorsorge getroffen wurde, um dem Uebergang zur Friedenswirtschaft bereits jetzt Rechnung zu tragen. Nach einer längeren Aussprache über die Spritfabrikation in Odermünde und Cosel, wobei alle Parteien sich darin einig waren, daß die gebauten Anlagen nur den vaterländischen Interessen dienen sollen, wurde der vorliegende Geschäftsbericht genehmigt. Die auf 14 Proz. festgesetzte Dividende ist sofort zahlbar. Sodann gelangten noch verschiedene Aenderungen der Satzungen zur einstimmigen Annahme. Sie betrafen u. a. die Verlängerung des Beschlusses der Kapitalserhöhung um noch restliche 500 000 M. bis zur Generalversammlung im Jahre 1918.

Norddeutsche Zellulosefabrik Aktiengesellschaft, Königsberg i. Pr. Die am 17. d. M. stattgefundene Generalversammlung der Aktionäre der Norddeutschen Zellulosefabrik stimmte der vorgeschlagenen Verwendung des Reingewinnes und der Verteilung einer Dividende von 12 Proz. zu, erteilte Vorstand und Aufsichtsrat Entlastung und wählte die ausscheidenden Mitglieder des Aufsichtsrats, die Herren Stadtrat Bieske, Geheimrat Krohne, Bankdirektor Perlis, wieder.

Der Vorstand glaubt, wenn nicht noch weitere und unüberwindliche Schwierigkeiten infolge des Kriegszustandes — besonders in der Kohlen- und Materialbeschaffung — eintreten, auch für das laufende Geschäftsjahr ein angemessenes Erträgnis der schweren Arbeit zusagen zu können, trotzdem heute die großen Lieferungen für Zellulose zur Zeitungsdruckpapiererzeugung zu stark ermäßigtem Preise ausgeführt werden müssen und an die Qualität der für Spinnpapier zu liefernden Zellulose sehr hohe Ansprüche gestellt werden. (W. T. B.)

Geschäfts-Berichte.

Paragon Kassenblock, Akt.-Ges. in Niederschöneweide. Das seit seiner Gründung (1911) dividendenlose Unternehmen weist für 1916 einen Fabrikationsgewinn von 223 924 (i. V. 148 984) M. aus. Unter Berücksichtigung der Abschreibungen mit 115 000 (90 750) M. ergibt sich ein Verlust von 55 110 M., womit sich der aus dem Vorjahre übernommene Verlustvortrag von 238 814 auf 293 924 M. erhöht bei einem Akienkapital von 1 200 000 M. Für den englischen Besitz an Aktien der Gesellschaft ist die Liquidation angeordnet und Bankier Georg Mosler zum Liquidator ernannt worden.

Maschinenfabrik A.-G. vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft war das ganze Jahr hindurch eine recht lebhafte. Der Gesamtumsatz konnte im Berichtsjahre wiederum gegenüber dem Vorjahre erhöht werden. Infolge der auch im Betriebsjahre wieder durchgeführten Tag- und Nachtarbeit, der Bedienung der Maschinen durch teilweise ungeübte Kräfte und nicht zuletzt der Bearbeitung von ungewöhnlichen Betriebsmaterialien mußten außer den statutenmäßigen Abschreibungen auch wieder Extraabschreibungen in Höhe von 93 258,53 M. vorgenommen werden. Die in den zwei vorhergehenden Jahren geübte Vorsicht, Rückstellungen für Erneuerungen vorzunehmen, ist durchaus gerechtfertigt und am Platze gewesen, denn durch die laufenden Staatsaufträge wurden alle Anlagen derartig in Anspruch genommen, daß sie einem starken Verschleiß unterworfen waren und zum Teil vorzeitig durch neue ersetzt werden mußten. Die in den letzten beiden Geschäftsjahren auf Erneuerungs-Fond-Konto zurückgestellten Beträge von zusammen 70 000.00 Mark sind dadurch nicht allein vollkommen aufgebraucht worden, sondern man hat sich auch in diesem Jahre wieder dazu entschließen müssen, einen weiteren Betrag von 60 000.00 M. für Erneuerungen zurückzustellen. Durch die Hereinnahme und Aus-

Digitized by Google

führung weiterer größerer Staatsaufträge werden noch eine Anzahl Maschinen und Apparate in absehbarer Zeit durch neue ersetzt werden müssen, auch ist heute noch nicht zu übersehen, wie sich die Preise für die an Stelle der aufgebrauchten und durch neue zu ersetzenden Betriebsmaschinen und Betriebswerkzeuge später stellen werden. Die Gesellschaft muß auch ferner darauf bedacht sein, ihre Betriebe so auf der Höhe zu halten, daß sie bei der Ueberführung der Kriegs- in die Friedenswirtschaft vollgerüstet dasteht und allen an sie herantretenden Ansprüchen gerecht werden kann. Die Gesamtzugänge auf Gebäude, Maschinen und Werkzeuge sowie auf elektrische Anlagen inkl. der selbst hergestellten Gegenstände, erforderten 270 436.82 M., welche die reinen Selbstkosten darstellen. Die Reparaturen an Gebäuden, Maschinen und Werkzeugen sind wie üblich vom Betriebe getragen worden. Der Modellzugang in Höhe von 18 759.24 M. ist ganz abgeschrieben worden. Für freiwillige Kriegsunterstützungen an Beamte, Arbeiter und deren Familien wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr insgesamt 45 552.50 M. aufgewendet. Sämtliche in der Bilanz aufgeführten Vorräte an Materialien, Fertig- und Halbfabrikaten sind äußerst vorsichtig bewertet, auch sind die Bestände während der Inventuraufnahme durch Mitglieder des Aufsichtsrates geprüft worden. Der Reingewinn betrug im abgelaufenen Geschäftsjahre gegen denjenigen des Vorjahres von 147 997.60 Mark ohne Vortrag 148 425.56 M., dazu Vortrag aus 1915 38 707.12 M., so daß ein Betrag von 187 132.68 M. zur Verfügung steht, welchen wie folgt zu verteilen vorgeschlagen wird: 10 Proz. auf Reservefonds-Konto 18 713.27 M., verbleiben 168 419.41 M.; auf Talonsteuer-Reserve-Konto 1 500.00 M., auf Erneuerungsfonds-Konto 60 000.00 = 61 500.00 M., verbleiben 106 919.41 M.; 6 Proz. Dividende auf 540 000.00 M. Vorzugsaktien 32 400.00 M., 4 Proz. Dividende auf 115 000.00 Stammaktien 4 600.00 = 37 000.00 M., verbleiben 69 919.41 M.; vertragsmäßige Tantieme an Direktion und Beamte 16 570.00 M., statutenmäßige Tantieme an den Aufsichtsrat 6 991.94 = 23 561.94 M., und den Rest von 46 357.47 Mark auf das neue Jahr vorzutragen. Der Geschäftsgang im neuen Geschäftsjahr ist bisher befriedigend, der derzeitige Auftragsbestand wesentlich höher als im Vorjahre. Gewinn- und Verlust-Konto: Soll: An Betriebsunkosten-Konto 257 098.45 M., an Handlungsunkosten-Konto 125 041.56 M., an Zinsen und Diskont-Konto 52 541.11 M., an Lohn- und Gehalts-Konto 881 677.82 M., an Provisions-Konto 20 975.30 Mark, an Partial-Obligationen-Agio-Konto 1 060.00 Mark, Arbeiter- und Angestellten-Versicherungs-Konto 27 288.44 M., Kriegsunterstützungs-Konto 45 552.50 M. = 1 411 235.17 M.; an Abschreibungen auf: Gebäude 2 Proz. v. 444 000.00 M. = 8 880.00 M., Maschinen 10 Proz. v. 390 000.00 M. = 39 000.00 M., Exrta-Abschreibung 38 029.54 M. 77 029.54 M., Elektr. Licht- und Kraftanlage 10 Proz. v. 36 000.00 M. = 3 600.00 M., Exrta-Abschreibung 9 483.42 M. 13 083.42 M., Werkzeug, Geräte und Apparate 15 Proz. v. 100 000.00 M. = 15 000.00 M., Extra-Abschreibung 42 567.24 M. 57 567.24 M., Modelle 18 759,24 M., Geleiseanlage 10 Proz. v. 14 000.00 M. = 1 400 M., Extra-Abschreibung 3 178.33 M. 4 578.33 = 179 897.77; an Gewinn aus dem Vorjahre 38 707.12 M., an Reingewinn im Jahre 1916 148 425.56 = 187 132.68 M.; insgesamt 1 778 265.62 M. Haben: Per Gewinn aus dem Vorjahre 38 707.12 M.; Fabrikationskonto (Gewinn im Betriebe) 1 739 333.50 M.; Ackerpacht-Konto (für Mieteinnahme) 225 M. Insgesamt 1 778 265.62 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Aschaffenburg. Aus dem Aufsichtsrat der A.-G. für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg ist Kommerzienrat Wilhelm Pfeiffer, Düsseldorf, ausgeschieden.

Berlin. Selmar Bayer, Luxuspapierfabrik. Margarete Behrens ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Berlin. Ferd. Ashelm, Aktiengesellschaft, mit Zweigniederlassung in Köln. Prokuristen sind die Herren Ferdinand Dante in Berlin und Willy Wolf in Neuenhagen an der Ostbahn. Ein jeder derselben ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede, ordentlichen oder stellvertretenden, oder in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Gesellchaft zu vertreten.

Berlin-Schöneberg. Berthold Scherk, Papierhandlung. Niederlassung jetzt Charlottenburg. Der bisherige Gesellschafter Berthold Scherk ist alleiniger Inhaber der Firma.

Charlottenburg. Johann Frey hat die Papierhandlung nebst Tütenvertrieb von Gillmeister & Co. käuflich übernommen und führt sie unter der Firma Gillmeister Nachflg. Johann Frey unverändert weiter.

Dresden. Firma Keller & Hußmann, Luxuspapierfabrik. Der Gesellschafter Ernst Otto Kießling ist ausgeschieden. Der Gesellschafter Paul Wilhelm Hugo Hußmann in Dresden führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Dresden. Firma Gretschel & Ulbrich, Luxuspapier. Die Prokura des Kaufmanns Curt Weise ist erloschen.

Erfurt. Paul Dorsch, Kartonnagenfabrik. Alleiniger Inhaber der Firma ist der Sohn des früheren Inhabers, Kaufmann Paul Dorsch. Die Prokura desselben und der Frau Klara Dorsch ist erloschen. Der Frau Klara Dorsch ist Prokura erteilt.

Mühlhausen i. Thür. Hermann Fahland Nachf., Tütenfabrik. Die Witwe des Kaufmanns Franz Heller, Lina ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Kaufmann Konrad Heller in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die dem Kaufmann Konrad Heller erteilte Prokura ist erloschen.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparate-Bauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Niederschlema. Firma Richter & Heins, Holzstoff-Fabrik. Wilhelm Otto Heins ist infolge Todes ausgeschieden. Das Geschäft wird von dessen Erben weitergeführt. Die verehelichte Jörg und der Ingenieur Otto Friedrich Heins wie auch der bereits eingetragene Gesellschafter Gustav Felix Spranger in Badrina sind von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Aberdeen (England). Die Papierfabrik Alexander Pirie & Sons, Ltd., auch in Glasgow und Dublin, hatte im Jahre 1916 76 170 (1915: 36 209) Lstr. Gewinn, verteilt 6 Prozent Dividende gegen 2½ Prozent im Vorjahre, verwendet 20 000 (i. V. 10 000) Lstr. zu Abschreibungen, 10 000 Lstr. zum Reservefonds, der damit 100 000 Lstr. erreicht, und 19 880 (i. V. 5209) Lstr. als Uebertrag. A.

Drammen (Norwegen). Drammen Paper Mills, Ltd., stellt eine fünfte Papiermaschine auf, welche die Produktion auf 12 000 t erhöhen wird. A.

Harlu (Finnland). Die Papierfabrik Leppäkoski Fabrikers A.-B. erhöhte das Stammaktienkapital von 1 505 000 auf 3 010 000 f. M. durch Ausgabe einer Freiaktie für jede alte. A.

Norrköping (Schweden). Die Papier- und Textilfabrik Holmens Bruks- & Fabriksaktiebolag will für 1916 8 Prozent Dividende ausschütten mit 768 000 Kr., gegen 7 Prozent mit 539 000 Kr. für 1915, und 846 000 (1915: 428 000) Kr. zu den Erneuerungsfonds, 279 645 Kr. zum Gewinnregulierungsfonds (1915: 160 000 Kr. zum Reservefonds) anwenden. Der Reingewinn betrug 2 052 947 Kr., gegen 1 214 547 Kr. voriges Jahr. A.

Todesfälle.

Heilbronn a. N. Herr Dr. Alfred Schaeuffelen, Aufsichtsrat der Gust. Schaeuffelenschen Papierfabrik in Heilbronn a. N., ist gestorben.

Faurndau bei Göppingen. Am 9. April starb im 27. Lebensjahre Herr Adolf Beckh, Prokurist und Betriebsleiter der Firma Carl Beckh Söhne, Leutnant d. R., Ritter des Eisernen Kreuzes 2. Kl. und des Friedrichsordens 2. Kl.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Kl. wurden ausgezeichnet:

Herr Felix Günther, Leutnant d. R. und Adjutnant, Inhaber der Firma Otto Günther, Papierfabrik in Greiz. Derselbe besitzt bereits das Reußische Ehrenkreuz 3. Kl. mit Schwertern.

Kriegsauszeichnungen. Herr Edwin Tittel, früher Werkführer der Papierfabrik Wampersdorf der Leykam-Josefsthal A.-G., erhielt nun auch die österreichische Tapferkeitsmedaille. (Siehe Heft 14, 1917, S. 180.)

Herr Albert Stenger, Direktor der Unterelsässischen Papierfabrik A.-G. Schweighausen erhielt das Verdienstkreuz für die Kriegshilfe.

Zeichnungen für die 6. Kriegsanleihe. Die Zeichnungen zur 6. Kriegsanleihe seitens der Beamten und Arbeiter der Patentpapierfabrik zu Penig und Wilischtal betrugen insgesamt 83 500 M.

Zur 6. Kriegsanleihe zeichneten die Arbeiter der Schlesischen Zellulose- und Papierfabriken, Aktiengesellschaft, in Cunnersdorf, 4600 M.

Die Zellstoffabrik Waldhof-Mannheim und Tilsit zeichnete 2 Mill. M. zur 6. Kriegsanleihe.

Der Verein für Zellstoffindustrie A.-G. in Dresden zeichnete 750 000 M.

Papiermacherjubiläum. Am Montag, den 16. April waren es 50 Jahre, daß der Betriebsdirektor der Patentpapierfabrik zu Penig, Herr Friedrich Mosel, seine Laufbahn als Papiermacher begann. 1874 wurde er, 23 Jahre alt, als Nachfolger seines Vaters Direktor der Papierfabrik Muldenthal bei Freiberg.

Berufung. Herr Kommerzienrat Dr. Leo Gottstein, Generaldirektor der Feldmühle, Papier- u. Zellstoffwerke A.-G. in Berlin, wurde zum Mitglied des Wirtschaftlichen Ausschusses zur Vorbereitung und Begutachtung handelspolitischer Maßnahmen berufen.

Ernennung zum Ehrenbürger. Herr Kommerzienrat Karl Hromadnik, Direktor der Papierfabrik Pasing bei München, wurde anläßlich seines 60. Geburtstages am 8. April in Anerkennung seiner Verdienste um die öffentlichen Interessen der Stadt Pasing zu deren Ehrenbürger ernannt. Die gleiche Ehrung wurde Herrn Kommerzienrat Hromadnik seitens der Gemeinde Vagen-Westerham wegen seiner Verdienste um das Zustandekommen der Leitzachwerke (die größte Hochdruckwasserkraft Deutschlands) zuteil.

Auszeichnung für treue Arbeit. Die in der Papierfabrik von F. E. Weidenmüller in Antonsthal beschäftigten Maschinenführer Schmidt, Schmied Krauß, Querschneideführer Fritzsch, Kollergangführer Kunzmann und Paul Schneider erhielten das staatliche Ehrenzeichen und von seiten der Firma je ein Sparkassenbuch und 500 M. Kriegsanleihe. Sie stehen über 30 Jahre im Dienste der Firma.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Köthen (Anhalt).

Das Vorlesungsverzeichnis für das Sommer-Semester 1917 ist erschienen.

Gebrauchtes, gut erhaltenes
Lastauto
3—5 t, eventl. mit Anhänger, zu kaufen gesucht.
E. Nolzen, Cöln, Richard-Wagnerstr. 39.

Dampfkessel und Blecharbeiten
in Verarbeitung befindlich, können für dringende Kriegslieferungen geliefert werden von
K. & Th. Möller, G. m. b. H., Brackwede i. Westf.

Welche Firma liefert als Ersatz für Leinwandbeutel **poröse Beutel** aus Papier oder sonstigem porösem Ersatzstoff?
Bemusterte Off. umgehend erb. unter L. H. 596 an Rudolf Mosse, Leipzig.

Umsonst
erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

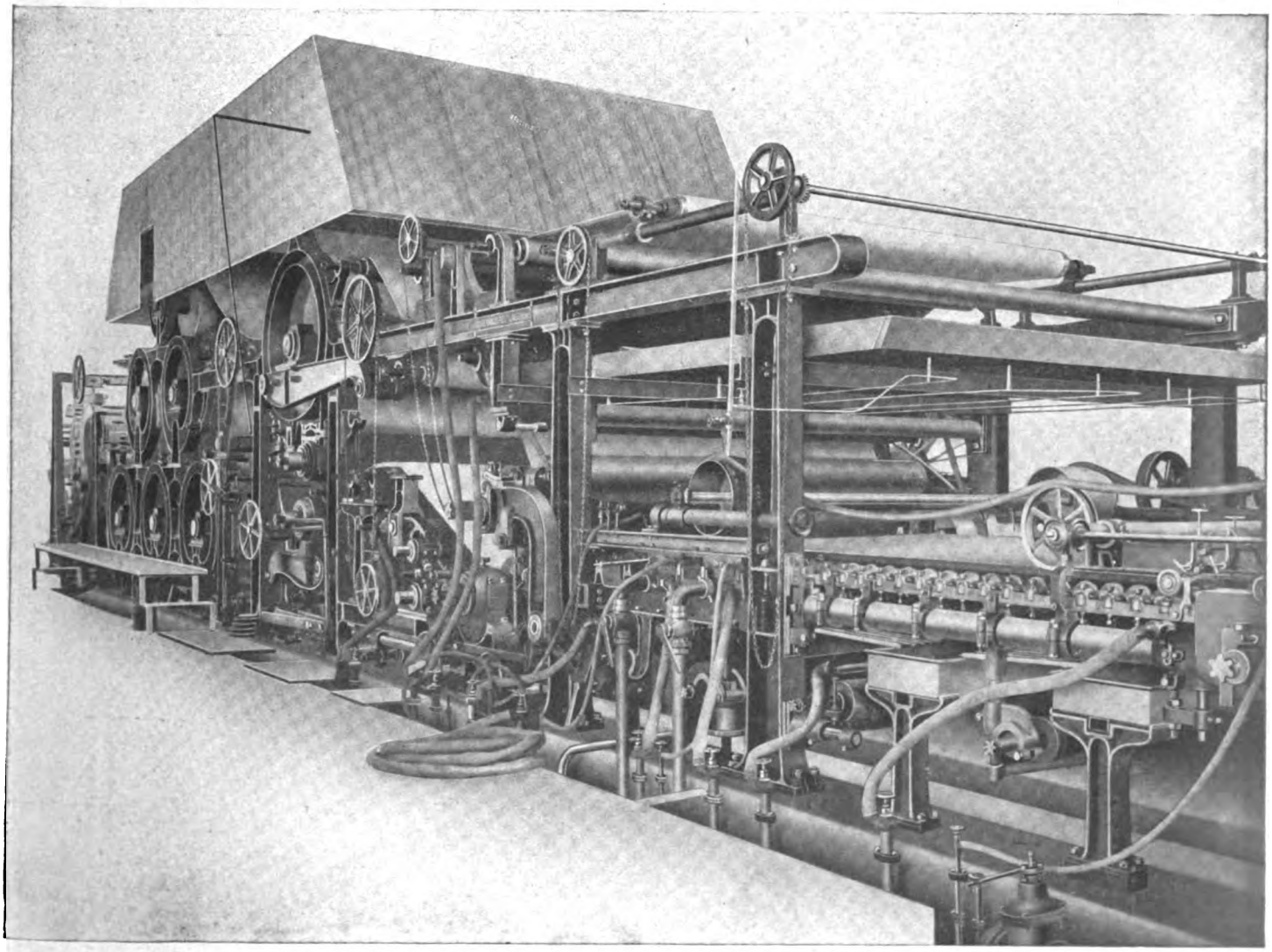
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 18. Berlin, 4. Mai 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



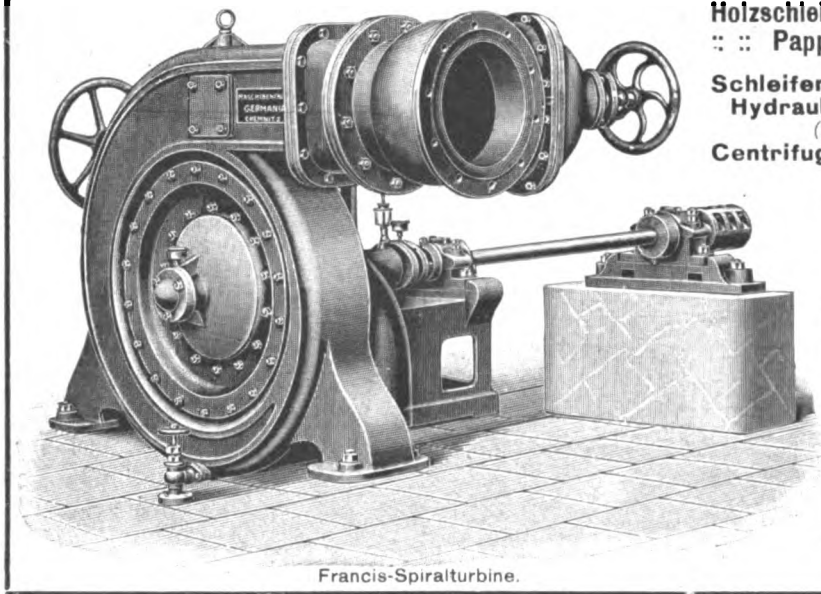
Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

Maschinenfabrik Germania, Chemnitz

vorm. J. S. Schwalbe & Sohn

liefert als **Spezialität** **Komplette Einrichtungen** wie auch einzelne Maschinen und Apparate für



Francis-Spiralturbine.

Holzschleifereien, Stroh-, Zellstoff-, :: :: Pappen- und Papierfabriken :: ::

Schleifer für Kalt- und Warmschliff. Hydraulische Grosskraftschleifer (D. R. G. M. No. 273 958), **Centrifugal-Sortierer** (Patent Schiller), **Stoffreisser, Stoffmühlen, Hadern-, Stroh- u. Cellulosekocher.** 3348

Turbinen aller Systeme von bewährter Konstruktion, besonders **Francis-Regulierturbinen,** liegend oder stehend, mit Nutzeffekten bis zu 86 pCt.

Geschwindigkeitsregulatoren für Turbinen von unerreichter Präzision. **Dampfkessel,** hydraul. genietet. **Dampfmaschinen** bis zu 2000 PS. — **Transmissionen** mit Ringschmierung.

EM AG

Langsiebentwässerungsmaschinen

Papiermaschinen

baut in bester einwandfreier Ausführung

Eisengiesserei u. Maschinenfabrik A.-G., Bautzen i. Sa.

4835

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikante«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikante«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 4. Mai 1917** **Heft 18**

Inhalt:

Seite		Seite	
221—225	Ein Beitrag zur Herstellung von Spinnpapier		und Holz zur Papierbereitung nach Spanien — Die Einschränkung des Papierverbrauchs in Italien
225—226	Patent-Umschau	227—228	Marktberichte: Süddeutschland — Zur Lage des Papierholzmarktes
226—227	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung über Druckpapier — Geschäftsaufsicht und Verantwortlichkeit der Aufsichtsperson — Regelung des Verkehrs mit Holz in Oesterreich-Ungarn — Zeitweilige zollfreie Einfuhr von Holzstoff	228—230	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Am Sonntag, den 22. April 1917 starb nach längerem Kranksein im 78. Lebenjahre unser Vorstandsmitglied, Herr

Carl August Niezel

Kaufmann und Fabrikbesitzer in Lohmen.

Schon an der Gründung unserer Sektion beteiligt, hat er seitdem der Berufsgenossenschaft und unserer Sektion ununterbrochen als Vertrauensmann und Vorstandsmitglied angehört und hat bis zu seinem Unfall im Spätherbst des vorigen Jahres regelmäßig an den Sitzungen teilgenommen. — Wir werden unseren lieben alten Mitarbeiter und Freund schmerzlich vermissen und ihm allezeit ein treues Andenken bewahren.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX.

Der Vorsitzende A. Schinkel. Der Geschäftsführer H. Holtzhausen.

Nachruf.

Am 22. April 1917 verstarb das langjährige Vorstandsmitglied unserer Genossenschaft, Herr

Carl August Niezel

in Lohmen. Mit ihm ist ein Mann dahingegangen, der für die sozialen Aufgaben unserer Berufsgenossenschaft allzeit warme Teilnahme bekundete und sich noch in hohem Alter in ihrem Dienste freudig und opferwillig betätigte.

Wir werden seinem Wirken sowohl, wie seiner sympathischen Persönlichkeit, die sich zahlreiche Freunde erwarb, ein ehrendes und dankbares Andenken bewahren.

Mainz, den 25. April 1917.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Der Vorstand: A. Schinkel, Vorsitzender.

Digitized by Google

Nachruf!

Am Sonntag, den 22. April ist nach längerer Krankheit unser stellvertretendes Vorstandsmitglied, Herr

Fabrikbesitzer **Carl August Niezel**

in Firma Weber & Niezel, Lohmen

im hohen Alter von 78 Jahren verschieden.

Ein gesegnetes Leben ist abgeschlossen. Große Rüstigkeit des Geistes und des Körpers erlaubten dem Heimgegangenen, bis vor wenigen Monaten allen Vorgängen in unserer Industrie tätig zu folgen.

Wir verlieren in ihm ein Mitglied von seltener Treue. Seine Firma war eine der ersten, die sich dem Verein anschloß, und unserem Vorstande gehörte er seit vielen Jahren an. Stets war er bereit, wenn wir ihn riefen. Solange es seine Kräfte erlaubten, nahm er an unseren Arbeiten teil.

Wer den Entschlafenen, der mit umfangreichem Wissen persönliche Liebenswürdigkeit verband, gekannt hat, wird ihn nicht vergessen.

Der Verein wird sein Angedenken allezeit in hohen Ehren halten.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Eugen Kaul, Vorsitzender. Dr. Erich Schuchhart, Syndikus.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion V.

Einladung.

Die Herren Sektionsmitglieder werden hierdurch gemäß § 23 der Satzung zu der am **Mittwoch, den 23. Mai 1917, nachmittags punkt 1 Uhr** in Cöln, im Hotel „Monopol", am Wallrafplatz, stattfindenden **Sektions-Versammlung** ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Vorlage des Geschäftsberichts für 1916.
2. Prüfung und Abnahme des Rechenschaftsberichts für 1916 und Antrag auf Erteilung der Entlastung.
3. Festsetzung des Haushaltsplans für 1918.
4. Wahl dreier Rechnungsprüfer und deren Ersatzmänner.
5. Beratung und Beschlußfassung über etwaige Anträge von Sektionsmitgliedern, soweit sie zu den, gemäß § 23 der Satzung zulässigen Beratungsgegenständen gehören.

Cöln, den 20. April 1917.

Der Sektionsvorstand. G. Renker, Vorsitzender.

Bekanntmachung

für die Mitglieder der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung,** die **Dienstag, den 5. Juni 1917, nachmittags 3½ Uhr,** im Hohenzollernhof (Haus Berges-Bode) zu Halle a. S. stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1916 und geschäftliche Mitteilungen.
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion VIII für 1916.
3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1918.
4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1917.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Infolge Anordnung des Bundesrats (Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Januar 1917) sollen die nach der Satzung fälligen Neuwahlen der Sektionsvorstände, sowie der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung erst nach Beendigung des Krieges stattfinden. Bis dahin ist die Amtsdauer der im Jahre 1913 gewählten Herren erstreckt worden.

Berlin SW 11, den 25. April 1917.

Der Vorstand der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

H. Lange, Vorsitzender.

Digitized by Google

Bekanntmachung

für die Mitglieder der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Nachdem die Herren Kommerzienrat Brückner-Calbe und Richard Wolff-Schwarza durch Tod und Herr Theodor Körner-Jeßnitz infolge Besitzwechsels als Vorstandsmitglieder, ferner Herr Fabrikdirektor Wagner-Arnstadt wegen Aufgabe seiner Stellung als stellvertretendes Vorstandsmitglied ausgeschieden sind, setzt sich der Sektionsvorstand jetzt aus folgenden Mitgliedern zusammen:

1. Heinrich Lange, Fabrikbesitzer in Bernburg, Vorsitzender (Ersatzmann Friedrich Schwarzkopf, Fabrikbesitzer in Töppeln-Gera (Reuß).
2. Heinrich Lovis, Fabrikbesitzer in Heiligenstadt (Eichsfeld), 1. stellvertretender Vorsitzender (Ersatzmann fehlt).
3. Gustav Stoltze, Fabrikbesitzer in Herrenmühle bei Ziesar (Ersatzmann fehlt).
4. Stadtrat Willi Schacht, Fabrikbesitzer in Weißenfels, 2. stellvertretender Vorsitzender (Ersatzmann fehlt).
5. Felix Günther, Fabrikbesitzer in Greiz (Ersatzmann fehlt).

Infolge Anordnung des Bundesrats (Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Januar 1917) sollen die nach der Satzung fälligen Neuwahlen erst nach Beendigung des Krieges stattfinden. Bis dahin ist die Amtsdauer der im Jahre 1913 gewählten Herren erstreckt worden.

Berlin, den 25. April 1917.

Der Vorstand der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

H. Lange, Vorsitzender.

Bekanntmachung

für die Mitglieder der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Zur Tagesordnung für die Sektionsversammlung am 7. Mai 1917 wird noch bemerkt, daß infolge Anordnung des Bundesrats (Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Januar 1917) die nach der Satzung fälligen Neuwahlen der Sektionsvorstände, sowie der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung erst nach Beendigung des Krieges stattfinden sollen. Bis dahin ist die Amtsdauer der im Jahre 1913 gewählten Herren erstreckt worden.

Berlin SW 11, den 25. April 1917.

Der Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Kommerzienrat Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion I (Bayern).

Die verehrlichen Mitglieder werden hierdurch zur diesjährigen **ordentlichen Sektionsversammlung** auf Mittwoch, den 16. Mai 1917, vormittags 11 Uhr, nach München, Geschäftszimmer der Sektion, Marsstraße 26, I, eingeladen.

Tagesordnung:

1. Geschäfts- und Kassenbericht für das Jahr 1916 und Abnahme der Verwaltungskostenrechnung der Sektion für 1916;
2. Aufstellung des Verwaltungskostenvoranschlages für das Jahr 1918;
3. Wahl der Rechnungsrevisoren für das Jahr 1917;
4. Verschiedenes. Mitteilungen und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

München, den 1. Mai 1917.

Der Sektionsvorstand.

Kommerzienrat Dr. Haerlin, Vorsitzender.

Ein Beitrag zur Herstellung von Spinnpapier.

Aus der Praxis von Ingenieur Alex. R. Voraberger, Wien.

Hervorgerufen durch die schwere Beschaffung von Baumwolle und Jute, ist die Herstellung von Spinnpapieren aus Zellstoff gegenwärtig höchst aktuell geworden. Die Spinnereien haben ihre Fabriken bereits in großem Maßstabe für das neue Gespinst eingerichtet. In andauernd lebhafter Frage stehen Papiergarne, die sich zur Herstellung aller möglichen Gewebe verwenden lassen. Aus diesen wurden in der letzten Zeit auch Treibriemen als Ersatz für Lederriemen hergestellt.

Die Fabrikation von Spinnpapier ist mit ziemlichen Schwierigkeiten verknüpft und er-

Digitized by Google

fordert besondere Aufmerksamkeit sowie auch textiltechnische Kenntnisse, denn ein ungeeignetes Rohpapier reißt entweder schon bei der Herstellung des Fadens, oder, wenn die Festigkeit zu gering ist, so erscheint die Ware überhaupt als Ersatz für Garn oder Bindfaden unverwendbar. Deshalb ist ein Haupterfordernis, ein entsprechend festes Rohpapier von Haus aus zu erzeugen, um daraus ein gut haltbares Garn verfertigen zu können. Dies bedingt natürlich die Verwendung geeigneter Rohstoffe, unter welchen Natronkraftzellulose eine dominierende Stellung einnimmt.

Man verwendet aber je nach dem Bestimmungszweck auch Textilfasern, wie Baumwolle, Leinenhadern, Nähte, Manilataue, Spinnabfall usw., und es erfordert sowohl die Zubereitung des Halbstoffes daraus, als auch die Herstellung des Zellstoffes eigene Fabrikationsvorschriften. Die Hadern werden erfahrungsgemäß am besten nur mit Aetznatron oder kaustischer Soda gekocht. So kocht man Leinen mit 8 bis 10 Prozent Aetznatron sehr langsam, etwa 12 bis 14 Stunden, im Kugelkocher bei dem mäßigen Druck von 1½ bis 2 Atmosphären, Manilataue je nach Verschmutzung und Gehalt an Teer, Imprägnierstoffen usw. mit 12 bis 15 Prozent Aetznatron etwa 14 bis 16 Stunden lang mit 2 bis 2½ Atmosphären Druck. Spinnabfall ebenfalls so. Manilataue und Spinnabfall zerkleinert man vor der Kochung auf sog. Tauenschneider entsprechend. Nach beendetem Kochprozeß schichtet man die geleerten Hadern feucht in Haufen und läßt diese etwa 6 bis 8 Tage, ohne sie zu wenden, liegen. Hierauf müssen die Stoffe, wenn sie nicht sofort zu Halbzeug gemahlen, gewaschen werden; das Auswaschen geschieht in der üblichen Weise durch Eintauchenlassen der Waschtrommel im Holländer, oder, wenn eine solche nicht vorhanden ist, leert man die Hadern in Stoffkammern und wäscht dort aus, indem nacheinander etliche Leeren Wasser aus einem Holländer darauf gelassen werden oder eine Schlauchleitung in die Kammer geleitet wird. Bleiben nämlich die Stoffe über die angegebene Frist ungewaschen liegen, so schreitet der Zermürbungsprozeß zu weit vor. Eine derart gekochte und präparierte Faser ergibt ein zähes Papier, das weich, geschmeidig und doch fest ist und sich leicht weiterverarbeiten läßt, ohne zu zerreißen.

Ueber das Kochen der Zellulose sei erwähnt, daß in erster Reihe die Beschaffenheit des Holzes bestimmend wirkt; engringiges, auf magerem Boden gewachsenes, im Spätherbst oder zeitlich im Frühling geschlagenes Fichtenholz liefert die zäheste Zellulosequalität. Indirekte Kochung oder direkte mit zwangläufiger Laugenzirkulation bewährt sich am besten. Dabei wird mäßig konzentrierte Lauge bei sehr langer Kochzeit mit niedriger Spannung angewendet, etwa im Verhältnis 3 : 40 : 5.

Bei Herstellung von bleichbarem Sulfitzellstoff, wie solcher zur Bereitung von Garnen und Geweben verwendet wird, muß das Aufschließungsverfahren des Kochgutes vollständig durchgeführt sein, um zu verhüten, daß die Bleichung durch das Gegenteil bis zur Unmöglichkeit erschwert wird, und der Gefahr einer Ueberbleichung unter gleichzeitiger Schwächung der Faserfestigkeit zu begegnen. Sehr empfehlenswert ist, die Zellulose vorzukollern.

Vielfach wird die Anwendung der Kegelmühle als unbedingt erforderlich hingestellt, dies ist aber keinesfalls zutreffend. Gewöhnliche kleine Holländer mit offenem Troge genügen vollständig, aber auch andere Systeme, wie Schacht- und Steinholländer, eignen sich gut hierfür. Eine Hauptsache ist die Bemesserung, welche eine halbstumpfe sein muß, so daß die Mahlung eine mehr schmierige wird, ja keine rösche; zu schmieriger Stoff erleidet wieder meist eine Kürzung der Faser, die hier in ihrer ursprünglichen Länge erhalten werden muß, damit das Papier, welches ein seidenpapierartig dünnes Gewebe von 15 bis 20 g pro qm, zum Teil noch dünner und leichter, darstellt, möglichst fest und zäh wird.

Hadernstoffe sind ebenso schmierig zu malen (vorzüglich eignen sich breite Bronzemesser hierfür), unter derselben Beobachtung der Regeln wie für den Zellstoff, d. h. Schonung der Faserlänge. Der Zellstoff braucht, wenn er nur allein, ohne Hadern, verarbeitet wird, keine ganze Stunde im Holländer bearbeitet zu werden; es genügt für ihn, wenn er nur etwa 1½ bis 1¾ Stunden lang gut aufgeschlagen wird, es ist daher ein ziemlich dicker Eintrag nötig.

Wird gleichzeitig dem Stoff auch Hadernhalbstoff zugeteilt, dann ist dieser zuerst einzutragen und zu mahlen und dann erst wird der Zellstoff in den Holländer gegeben. Der ganze Mahlprozeß darf nicht länger als höchstens eine Stunde dauern. Zum Färben des Stoffes werden hauptsächlich Anilinfarben verwendet. Geleimt wurde bisher mit der üblichen Harzleimung, welcher man noch Tierleim zusetzte, und zwar kam man, den Holländer mit 150 kg trockenem Eintrag gerechnet, mit ¾ kg Tierleim gut aus. Auch setzt man statt des Tierleimes Wasserglas zu, etwa ½ Liter auf vorstehendes Quantum. Das Papier wird dadurch widerstandsfähiger gegen Wasser und Feuchtigkeit.

In letzter Zeit hat man Viskose zum Leimen verwendet und damit sehr gute Resul-

Digitized by Google

tate erzielt. Allerdings erfordert die Herstellung von Viskose einige Erfahrung und vor allem peinliche Aufmerksamkeit, verdient aber gerade gegenwärtig, nachdem Harz so schwer zu beschaffen ist, große Beachtung, da diese ein vollwertiges Harzleimersatzmittel*) darstellt. Die Gewinnung der Viskose ist verhältnismäßig einfacher Natur, erfordert keine kostspieligen Einrichtungen und kann von jeder Papierfabrik selbst durchgeführt werden. Ein von mir zur Herstellung von Viskose konstruierter Spezialapparat vereinfacht die Prozedur noch mehr und bietet gleichzeitig die Gewähr für eine zweckentsprechende Lösung zur Erreichung einer sicheren Leimung.

Zur Herstellung von Viskose kann reiner Holzzellstoff verwendet werden. Die Auflösung erfolgt auf zwei Arten: durch Zerfaserung der Trockenzellulose im Kollergang oder in der Knetmaschine, oder auf nassem Wege im Holländer. Am besten eignen sich dazu die größeren Holländer (auch Mischholländer, wie solche bei den Pergamynpapierfabriken mehrfach Verwendung finden) mit schweren Walzen, wobei das Grundwerk derart eingestellt ist, daß die Messer die Fasern gut zerschneiden, denn sie dürfen nur eine Länge von höchstens 1½ bis 2 mm besitzen. Lang gemahlener Stoff würde sich viel schwerer und langsamer verarbeiten lassen und zuletzt blieben teilweise unzersetzte Zellstoffasern in der Lösung zurück.

Die auf diese Art in entsprechende Länge gebrachten, feingemahlenen Fasern werden entwässert, denn es hat sich durch vielseitige praktische Versuche ergeben, daß feuchter Zellstoff für die Fabrikation besser geeignet ist als trocken zerkleinerter. Immerhin darf er aber nicht mehr als 50 Prozent Feuchtigkeit besitzen, denn bei der Umwandlung in Natronzellulose sind folgende Zahlenwerte genauestens einzuhalten: 2 Teile trocken gedachte Zellulose, 1 Teil festes Aetznatron (NaOH oder kaustische Soda) und 4 bis 6 Teile Wasser.

Gebraucht man z. B. 30 kg Zellulose, so sind etwa 15 kg Aetznatron und 60 bis höchstens 90 Liter Wasser nötig. Besitzt dagegen die Zellulose bis zu 50 Proz. Feuchtigkeit, so muß diese bei der anzuwendenden Wassermenge in Abzug gebracht werden, und mit dem übrigbleibenden Rest wird das Aetznatron gelöst und allmählich in den feuchten Stoff eingerührt.

Zur Herstellung eines größeren Quantums Viskose benützt man am besten einen einfachen Kollergang, indem man zuerst die feuchte Zellulose einträgt, dann nach und nach in kleinen Quantitäten das gelöste Aetznatron hinzufügt. Trotz der großen Feuchtigkeitsmenge wird die Masse nicht flüssig, sondern es findet eine starke Quellung der Fasern statt, und nach dem Mahlen oder innigem Mischen, was verhältnismäßig rasch vor sich geht, hat die gebildete Natronzellulose das Aussehen von Brotkrumen. Sofern diese nicht sofort Verwendung findet, bringt man sie in luftdicht abgeschlossene Holz- oder Zinkgefäße.

Vorteilhaft ist es aber, möglichst bald die Umwandlung in Viskose vorzunehmen. Hierzu bedient man sich entweder des von mir konstruierten Spezialapparates oder geeigneter zylinderförmiger Gefäße (Petroleumfässer), die ein Rührwerk besitzen und luftdicht verschlossen sind. Nachdem die abgewogene Menge Natronzellulose in das Gefäß mit Rührwerk eingetragen ist, setzt man ein Zehntel des Gewichtes Schwefelkohlenstoff hinzu, verschließt luftdicht und setzt das Rührwerk in Tätigkeit. Bei einer Arbeitstemperatur von 10 bis 20 Grad Celsius ist die Reaktion nach 3 bis 4 Stunden als vollendet anzusehen, bei einer Temperatur von 20 bis 30 Grad Celsius dagegen ist sie bereits nach 1 bis 3 Stunden vollendet. Dies kann durch entnommene kleine Proben festgestellt werden, denn die fertige Viskose muß sich in Wasser ganz auflösen. Ist dies nicht der Fall und es schwimmen noch Flocken oder Fasern in der Flüssigkeit herum, so kann dies zweierlei Ursachen haben. Entweder die Natronzellulose ist nicht richtig geknetet, wobei also unzersetzte Zellstoffasern vorhanden sind, oder aber die Schwefelkohlenstoffmenge bzw. die Einwirkungsdauer war zu gering. Im ersteren Falle ist die Reaktion eine fehlerhafte, woran nichts mehr zu ändern ist; höchstens können die Fasern später abfiltriert oder dem Holländer zugeteilt werden. Im zweiten Falle aber ist der Fehler leicht gutzumachen, indem mit Schwefelkohlenstoff bis zur Beendigung des Prozesses weiter gerührt oder geschüttelt wird. Ein Ueberschuß von Schwefelkohlenstoff schadet nicht, denn nach Beendigung der Viskosebildung kann man durch eine angebrachte kleine Luftpumpe denselben wieder leicht absaugen, durch mit Wasser gekühlte Röhren leiten und nach dem Verdichten auffangen, um ihn wieder zu weiteren Operationen neu zu verwenden. Es empfiehlt sich, die Verarbeitung in einem abgesonderten Schuppen vorzunehmen, da Schwefelkohlenstoff sehr leichtflüchtig und außerordentlich feuergefährlich ist; er siedet schon bei 47 bis 49 Grad Celsius und verdunstet in offenstehenden Gefäßen an der Luft sehr rasch. Außer dem gewöhnlichen Verfahren verfährt man noch hin und wieder

*) Als vollwertiger Ersatz für die Harzleimung kann die Viskose wohl nicht gelten, da sie das Papier nicht tintenfest macht. Wohl aber wird durch Viskose die Festigkeit gesteigert, und darauf kommt es ja beim Spinnpapier an. Die Red.

Digitized by Google

bei der Erzeugung der Viskose mit einigen Abänderungen, indem man die kurzgemahlene Zellulose in einer einprozentigen Salzsäurelösung tränkt und sie 12 bis 24 Stunden damit stehen läßt. Hierauf wird die saure Flüssig- Säure zu entfernen und endlich mit Natronlauge und Schwefelkohlenstoff weiterbehandelt, wie vorher erwähnt. Es soll sich bei dieheit abgegossen, gut ausgewaschen, um all- ser Behandlung mit Säure ergeben haben, daß die Umwandlung in Natronzellulose viel leichter vor sich geht, wobei nebenbei noch wesentlich geringere Mengen Aetznatron erforderlich sind, und endlich soll die fertige Viskose beim Ausfällen im Holländer nicht so gelb gefärbt sein, wie das auf gewöhnliche Weise erzeugte Natronsalz der Zellulosexantogensäure.

Sobald die Viskose in dem Gefäß mit Rührwerk fertig ist und der überschüssige Schwefelkohlenstoff durch Absaugen mit der Luftpumpe entfernt wird, ist es zweckmäßig, die Viskose sofort weiter zu verdünnen, da sonst eine rasche Zersetzung eintreten würde. Man fügt allmählich die eineinhalbfache Menge Wasser der angewendeten Gewichtsmenge Natronzellulose bei fortwährendem Rühren zu, so daß die fertige dicke Lösung eine 10prozentige wird. Verwendete man z. B. 30 kg trocken gedachte Zellulose, 15 kg Aetznatron, 75 Liter Wasser, also zusammen 120 Kilogramm, so fügt man die eineinhalbfache Menge Wasser mit 180 Liter hinzu, so daß eine Lösung von etwa 300 kg Gewicht entsteht, in der genau 30 kg oder 10 Prozent trocken gedachte Zellulose enthalten sind. In dieser Verdünnung eignet sich die Lösung zum Aufbewahren am besten. Man bringt diese 10prozentige Viskoselösung in luftdicht verschließbare Gefäße von Holz oder Zinkblech und stellt sie in kühle Räume. Auf die Oberfläche gießt man vorsichtig eine dünne Wasserschicht, da sonst durch Oxydation der Luft sich ein Zellulosehäutchen abscheiden würde, indem reine Zellulose zurückgebildet und Schwefelkohlenstoff sich wieder abscheiden würde. Ist dagegen die Einwirkung der Luft und das abgeschiedene Häutchen nur gering, so löst es sich beim Verdünnen mit Wasser wieder auf. Bei einer Temperatur von 0 bis 10 Grad läßt sich die Viskoselösung 12 bis 14 Tage oder darüber ohne Nachteil aufbewahren. Bei 20 bis 25 Grad dagegen tritt schon eine Zersetzung in 6 bis 10 Tagen ein, selbst wenn ein hydraulischer Wasserverschluß und luftdichte Gefäße gebraucht werden. Zur Fällung der Lösung im Holländer, welche rasch erfolgen muß, haben sich in der Praxis drei schwefelsaure Salze gut bewährt, nämlich Ammonium-, Magnesium- und Zinksulfat. Stets wird unlösliche Zellulose zurückgebildet unter Abscheidung von Schwefelkohlenstoff oder durch Spalten in Karbonate und Sulfide, welch letztere mit dem Siebwasser abgehen.

Praktisch hat sich ergeben, daß zum vollständigen Ausfällen von 100 kg einer 10 prozentigen Viskoselösung erforderlich sind: entweder 9 kg Ammoniumsulfat oder 15 kg Magnesiumsulfat oder 18 kg Zinksulfat. Die ausgefällten Magnesiumsalze sind aber sehr unbeständig, mitunter auch teilweise in Wasser löslich, weshalb man das weitaus beständigere und stets wirkende Zinksulfat, $Zn\,SO_4$, in der Regel zum Ausfällen der Viskoselösung bei der Papierleimung mit Vorliebe benützt. Zum Leimen von Papier sind nur geringe Mengen Viskose nötig, das jeweils durch einige Versuche ausprobiert werden muß. Man erhält außerordentlich griffige und zähe Papiere, die eine wesentlich höhere Festigkeit, Dehnung und Zähigkeit aufweisen als die übrigen geleimten Papiere von gleicher Stoffzusammensetzung. Ungeeignet zum Mahlen von Spinnpapier sind in der Hauptsache solche Holländer, die sich nur dünn eintragen lassen, da diese nur schwer einen schmierigen Stoff abgeben. Ist der Stoff nun entsprechend im Holländer vorbereitet, dann wird er wie gewöhnlich in die Stoffbütte geleert. Weitere Aufmerksamkeit ist ihm auf der Papiermaschine zu widmen. Die Frage, welches Papiermaschinensystem sich für die zweckmäßige Herstellungsart von Spinnpapier eignet, kann dahin beantwortet werden, daß hierfür jede Papiermaschine benutzbar ist, soweit sie nicht vorher irgendwelchen Spezialzwecken gedient hat. Theoretisch wäre die Rundsiebmaschine wegen ihrer Fasernparallelablagerung für die Anforderungen der textilen Verwendungsart am besten geeignet. Vom ökonomischen Standpunkt aus verdient die offene Schnelllaufmaschine infolge der damit erreichbaren großen Produktionsmengen und der damit verbundenen innigeren Verfilzung des Papierblattes den Vorzug. Auch Selbstabnahmemaschinen mit entsprechender Naß- und Trockenpartiekonstruktion werden erfolgreich verwendet.

Der Stoff gelangt über Sandfang und Knotenfang, letzterer ist mit besonders feinen Schlitzen (jedoch nicht unter 1 mm Schlitzweite) versehen, auf das Sieb der Maschine.

Sehr zweckfördernd ist die Einschaltung eines Katzenfängers vor dem Knotenfänger. Auf dem Siebe ist für eine sehr innige Verfilzung Sorge zu tragen. Dies erreicht man dadurch, daß man das Sieb unter Mitgabe von genügend Wasser und starker Ansteigung mit langem Hub schütteln läßt. Die Gautschpresse und die übrigen Pressen müssen gut angezogen werden, um das Papier durch geeignete Pressung weiter mit festigen zu helfen. Das Trocknen, das zumeist auf einem Zylin-

Digitized by Google

der geschieht, muß sorgfältig bewerkstelligt werden, damit das Papier nicht übertrocknet und spröde wird oder einspringt. Ist das Papier nun fertig getrocknet, wird es in Maschinenbreite aufgerollt.

Zur Verfertigung der Papiergarne und -schnüre dient des weiteren eine kleine sog. Telegraphenrollenschneidemaschine, eine Maschine, die ganz ähnlich dem Bischofsroller gebaut ist; in derselben Weise wird die maschinenbreite Rolle umgewickelt und gleichzeitig durch rotierende Kreismesser in schmale Bahnen geschnitten. Die Breite der einzelnen Rollen beträgt für Garn 6 bis 9 mm, für Bindfaden durchschnittlich 35 mm; dies ist wenigstens die gangbarste Rollenbreite. Es kommen für Bindfaden allerdings auch schmälere vor, ebenso breitere Streifenrollen; es richtet sich die Breite stets nach dem Durchmesser der Papierschnur, welche man aus dem Papierstreifen drehen will. Ein 35 mm breiter Streifen ergibt für gewöhnlich eine Schnur, welche im gedrehten Zustande etwa 1,75 mm dick ist, und die, wenn sie aus gutem Stoff hergestellt wurde, eine sehr zähe und feste Bindeschnur ergibt.

Diese Papierstreifen werden nun ähnlich wie bei der Papiergarnspinnerei in einer Art Spinnmaschine zu Schnüren zusammengedreht. Hierzu dient ein Nitschelwerk, bestehend aus zwei endlosen Gummituchern, die eine Strecke weit unter Druck übereinanderlaufen und hierbei durch Exzenter entgegengesetzte Bewegungen in Richtung ihrer Achse erhalten, so daß die dazwischen hindurchgeführten Papierstreifen nicht nur einfach vorwärtsgehen, sondern auch hin und her gerollt werden. Die Papierstreifen müssen dabei feucht sein; eine Zug- und Drehvorrichtung besonderer Konstruktion sorgt dann für weiteres Zusammendrehen der Streifen, bis dieselben schließlich zu Knäueln oder Rollen aufgehaspelt werden.

Diese Papierschnüre haben sich nunmehr sehr eingebürgert und dienen als dünnere Schnüre namentlich zum Verpacken leichter Waren für Konditoreien, Buch- und Galanteriewarenhändler, Schreibwaren - Geschäfte, Kaufleute usw. Der modernen Papiertechnik ist es weiter gelungen, den Rohstoff, wie angeführt, durch geeignete Maßnahmen in der Be- und Verarbeitung immer zweckdienlicher zu gestalten, so daß die Verwendung zum Umschließen auch auf schwerere Artikel in Paketen ausgedehnt werden konnte.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Leimen von Papier im Stoff unter Verwendung von tierischem Leim.

D. R. P. Nr. 297 048. Klasse 55c. Gruppe 2.

Dr. Max Müller in Finkenwalde bei Stettin und Dr. Paul Koppe in Sydowsaue bei Stettin. Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. April 1916 ab.

Patent-Ansprüche.

1. Verfahren zum Leimen von Papier im Stoff unter Verwendung von tierischem Leim, dadurch gekennzeichnet, daß der tierische Leim durch eine wässrige Lösung von Kieselsäurehydrat niedergeschlagen wird.

2. Die Anwendung des Verfahrens nach Patentanspruch 1 unter gleichzeitiger Leimung des Stoffes mit Harzleim und Ausfällung der entsprechenden Harzleimmenge mit Tonerdesulfat.

Das neue Verfahren bezweckt die Leimung von Papier in der Masse unter Verwendung von Tierleim.

Es ist bekannt, daß man Lösungen von tierischem Leim durch Gerbsäure, Kaliumbichromat, Quecksilberchlorid, Platinchlorid, Norgine sowie durch Chlorwasser und durch Formaldehyd ausfällen kann. Einige dieser Stoffe kommen für die Papierindustrie nicht in Betracht, andere sind mit Erfolg angewendet worden; bei letzteren stehen jedoch Schwierigkeiten in der Arbeitsweise und ihr hoher Preis einer allgemeinen und dauernden Anwendung entgegen.

Bekannt ist es auch, daß manche Salzlösungen, wie z. B. schwefelsaure Tonerde und Wasserglas, tierischen Leim aus seinen wässrigen Lösungen dann ausscheiden können, wenn konzentrierte Lösungen verwendet werden. In Verdünnungen, welche für die Papierstoffleimung praktisch in Betracht kommen, fällen diese Salze den tierischen Leim dagegen nicht aus.

Es ist gemäß der Erfindung gefunden worden, daß man mit wässriger Lösung von Kieselsäurehydrat die Glutinsubstanz aus verdünnter Lösung zur Ausfällung bringen kann. Es entsteht beim Vermischen solcher Lösungen ein voluminöser, flockiger Niederschlag, welcher die Papierfaser vorzüglich leimt. In einem Ueberschuß von Tierleim ist der Niederschlag wieder löslich. Es ist daher wesentlich, daß genügende Mengen von Kieselsäurehydratlösung verwendet werden. Dies wird zweckmäßig erreicht, indem man die Kieselsäurehydratlösung bei der Ausfällung vorherrschen läßt. Der Niederschlag entsteht ferner in sehr verdünnter Lösung erst nach kurzer Zeit. Salze, wie Kochsalz usw., begünstigen aber die Abscheidung, und solche Salze sind gerade meist im Stoffwasser in genügender Menge vorhanden.

Die Anwendung des neuen Verfahrens erfordert keine wesentlichen Abänderungen der seither benutzten Vorrichtungen. Man setzt die in bekannter Weise durch Quellenlassen und Verflüssigen des Leims durch Erwärmen hergestellte Leimlösung dem Papierbrei im Holländer zu, läßt gut vermischen und fügt alsdann eine nach bekanntem Verfahren hergestellte Lösung von Kieselsäurehydrat hinzu.

Digitized by Google

Beispielsweise kann man eine entsprechend verdünnte Wasserglaslösung mit einer Säure oder einem sauren Salz versetzen. Es ist nicht erforderlich, die Kieselsäure mittels Dialyse zu reinigen, da das in der Lösung enthaltene Salz günstig auf die Fällung einwirkt.

Zweckmäßig wird von der Kieselsäurehydratlösung so viel der Papiermasse hinzugefügt, bis eine nach gutem Durchmischen entnommene filtrierte Probe des Stoffwassers in verdünnter Leimlösung (z. B. 1 : 300) eine Trübung hervorruft, d. h. bis die Kieselsäurelösung im Ueberfluß vorhanden ist. Der Papierbrei wird dann in bekannter Weise weiterbehandelt und verarbeitet.

Die Lösung des Kieselsäurehydrats ist auf Alaunlösung ohne Einwirkung. Es kann daher die Harzleimbereitung und die Harzleimung mit dem beschriebenen Verfahren kombiniert werden.

In diesem Falle wird beispielsweise dem Papierbrei Harzleimlösung und Glutinlösung in der Menge hinzugefügt, wie es die Zwecke erfordern, denen das herzustellende Papier dienen soll. Es wird für innigste Durchmischung der Holländermasse mit den Leimungsstoffen Sorge getragen, darauf die dem tierischen Leim entsprechende Menge Kieselsäurehydratlösung und schließlich die dem Harzleim entsprechende Menge Aluminiumsulfatlösung hinzugegeben.

Durch Prüfung mit Leimlösung oder Ammoniak überzeugt man sich davon, daß die Fällungsflüssigkeiten im Ueberschuß angewendet werden.

Wenn der Wirkungswert der Fällungslösungen vorher festgestellt wird, so kann man auch beide vermischen und gemeinsam zum Papier einfließen lassen.

Der Stoff wird dann in bekannter Weise verarbeitet.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55c, 6. 298 170. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schl. Abdichtung für Holländerwellen. 13. 4. 15. F. 39 876.

55d, 20. 298 171. Christian Seybold, Düren, Rhld. Gautschpresse für Papiermaschinen. 25. 9. 15. S. 44 401.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung über Druckpapier.

Vom 30. April 1917.

Auf Grund des § 4 Absatz 2 der Verordnung des Bundesrats über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 306) wird folgendes bestimmt:

§ 1.

Der nach den §§ 10 der Bekanntmachung über Druckppaier vom 19. April 1916 (Zentralblatt für das Deutsche Reich S. 84) und 8 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 16. Juli 1916 (Reichs-Gesetz-Druckpapier vom 19. April 1916 (Zentralblatt für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin abzuführende Betrag wird auf zwanzig Pfennig für einhundert Kilogramm Druckpapier erhöht.

Für Verbraucher von maschinenglattem holzhaltigen Band-, Schachtel-, Beklebe-, Telegraphen-, Tapeten- und Streichpapier bleibt es bei den durch die Bekanntmachung vom 25. Juli 1916 (Zentralblatt für das Deutsche Reich S. 196) getroffenen Bestimmungen.

§ 2.

Die Bekanntmachung tritt am 1. Mai 1917 in Kraft.

Berlin, den 30. April 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers.
Dr. Helfferich.

Geschäftsaufsicht und Verantwortlichkeit der Aufsichtsperson.

Die Bundesratsverordnung vom 8. August 1914, welche die Einsetzung einer Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkursverfahrens vorsieht, hat bekanntlich durch die Bekanntmachung vom 14. Dezember 1916 eine wesentliche Erweiterung namentlich dahin erfahren, daß sie die Zulässigkeit der Geschäftsaufsicht nicht bloß auf diejenigen Fälle beschränkt, in denen die Behebung der Zahlungsunfähigkeit nach „Beendigung des Krieges" annehmbar zu erwarten ist, sondern auch auf diejenigen ausdehnt, in welchen Aussicht besteht, daß Zahlungsunfähigkeit und Ueberschuldung nach „Wegfall der Kriegsverhältnisse" behoben werden. Dies wird zur Folge haben, daß die Zahl der die Geschäftsaufsicht Nachsuchenden sich erheblich erhöhen wird, weil für viele die Aussicht auf Besserung ihrer wirtschaftlichen und finanziellen Lage sich erst mit Wegfall der unmittelbaren Folgen des Krieges einstellen wird, wenn Handel und Wandel wieder in ihr altes Gleis einlenken, die Arbeit überall wieder aufgenommen wird und wieder steigende Einnahmen gebucht werden können. Die weitere Folge wird natürlich die sein, daß auch die Zahl derjenigen Gläubiger bedeutend steigen wird, denen die Bundesratsverordnung den Konkurs- und Vollstreckungszugriff beschränkt. Nach einer Richtung hin können die Gläubiger aber jetzt schon beruhigt sein: wie das Reichsgericht in seinem bemerkenswerten Urteil vom 11. Dezember 1916 entschieden hat, ist die bestellte Aufsichtsperson den Gläubigern gegenüber für die ordnungsgemäße Erfüllung ihrer Obliegenheiten verantwortlich und z. B. bei fahrlässiger Entziehung von Vermögensobjekten schadenersatzpflichtig. Der höchste Gerichtshof führt hierzu aus:

Durch die Tätigkeit der Aufsichtspersonen soll den Gläubigern das Vermögen des Schuldners erhalten, ihre Befriedigung ermöglicht, die Zwangsvollstreckung also gesichert werden. Die Geschäftsaufsicht ist mithin auch eine Zwangsmaßregel im Interesse und zur Sicherung der Gläubiger; insoweit hat der Schuldner an jener kein eigenes Interesse; er läßt sie sich gefallen, um die Vorteile der Stundung seiner Schulden zu erlangen. Daß die Aufsichtsperson daher im Sinne des § 82 der Konkursordnung und des § 6 der Bundesratsverordnung vom 8. August 1914 den Gläubigern für die Erfüllung ihrer Obliegenheiten verantwortlich ist, kann einem begründeten Zweifel nicht unterliegen. Nach

Digitized by Google

Eröffnung des Konkursverfahrens ist, solange es noch nicht beendet ist, der Konkursverwalter für berufen zu erachten, den Schadenersatzanspruch der Gläubiger gegenüber der Aufsichtsperson geltend zu machen. Die Ersatzforderung gehört zur Konkursmasse.

Regelung des Verkehrs mit Holz in Oesterreich-Ungarn.

Durch eine im Einvernehmen mit den beteiligten Ministern und im Einverständnisse mit dem Kriegsminister erlassene Verordnung des Leiters des österreichischen Ackerbauministers vom 10. April 1917 ist der Verkehr mit Holz geregelt worden.

U. a. wird im § 1 bestimmt:

1. Zum Zwecke der Förderung der Holzproduktion und Holzbringung sowie der Regelung des Handels und Verkehrs mit Holz wird eine Holzwirtschaftsstelle errichtet.

2. Der Holzwirtschaftsstelle obliegt insbesondere:

a) die Vornahme von Erhebungen über Bestände an schlagbarem Holze, ferner über Vorräte an gefälltem, aufgearbeitetem, beschlagenem und gesägtem Holze sowie über die in den einzelnen Unternehmungen vorhandenen Betriebsmittel;

b) die Mitwirkung bei der Sicherstellung des Holzbedarfs der Militärverwaltung und der übrigen staatlichen Verwaltungszweige;

c) die Mitwirkung bei der Deckung des Holzbedarfs der Zivilbevölkerung, insbesondere der Industrie, des Gewerbes und des Bergbaues;

d) die Förderung der Holzgewinnung, des Transports und der Verarbeitung von Holz durch Unterstützung bei Beschaffung von Arbeitskräften, von Transport-, Betriebs- und Lebensmitteln sowie von sonstigen Bedarfsgegenständen;

e) die Mitwirkung bei allen auf den Außenhandel mit Holz bezüglichen Angelegenheiten.

3. Die Holzwirtschaftsstelle ist eine juristische Person. Sie ist keine Erwerbsunternehmung und betreibt keinerlei auf Gewinn gerichtete Beschäftigung.

4. Die Holzwirtschaftsstelle untersteht dem Ackerbauminister und hat dessen Weisungen zu befolgen.

Die Verordnung ist am 13. April 1917 in Wirksamkeit getreten. Sie ist veröffentlicht im Reichsgesetzblatt für die im Reichsrat vertretenen Königreiche und Länder vom 13. April 1917 auf S. 441 unter Nr. 160.

Zeitweilige zollfreie Einfuhr von Holzstoff und Holz zur Papierbereitung nach Spanien.

Nach einer am 13. August 1916 kundgemachten Königlichen Verordnung sind bis auf weiteres Holzstoff und Holz zur Papierbereitung vom Eingangszolle befreit.

(Foreign Tariff Notes, Washington.)

Die Einschränkung des Papierverbrauchs in Italien.

Der Ministerrat hat Einschränkungen des Papierverbrauches bei den Behörden, im Reklamewesen und sonst beschlossen. Unter anderem wird den Kaufleuten verboten, verkaufte Waren, wenn nicht unumgänglich notwendig, in Papier einzuschließen. Anschlazettel dürfen nur noch 75 Quadratzentimeter groß sein. Die Verteilung von Flugblättern in den Straßen wird verboten. Die Herstellung von Brief- und anderem Papier, außer in den gewöhnlichen zweiseitigen Blättern, wird ebenfalls untersagt. Ab 1. Mai dürfen Zeitungen nicht größer als vierseitig erscheinen. Eine andere Verordnung erlaubt die Einfuhr der für die italienische Industrie notwendigen Rohmaterialien.

Süddeutschland.

Die Nachfrage nach Papier ist sehr dringlich geblieben. Alles, was der endgültige Verbrauch und der Papiergroßhandel noch an Bestellungen aufgeben konnten, haben sie den Papierfabriken zugeführt, die überaus stark beschäftigt sind und alle Aufträge nur unter der Bedingung hereinnehmen, daß sie an die jetzigen Verkaufspreise nur bis Ende des laufenden Jahresviertels gebunden bleiben. Man rechnet in den Kreisen der Papierindustrie bestimmt damit, daß die Preise für alle holzhaltigen Druckpapiere erhöht werden. Die vielfach gepflogenen Verhandlungen zwischen dem Verbande Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H. und dem Verein Deutscher Zeitungs-Verleger haben zwar zu einer Klärung der Verhältnisse noch nicht geführt; die in Berlin abgehaltene außerordentliche Hauptversammlung des Vereins Deutscher Zeitungs-Verleger hat sich zwar scharf gegen jede Papierpreiserhöhung ausgesprochen, anderseits aber doch keinen praktischen Weg angeben können, wie es in nächster Zeit möglich wäre, zu billigeren und ausreichenden Mengen von Roh- und Halbstoffen zu kommen. Die Verfassung des Rohstoffmarktes bildet dauernd die Sorge aller Papierfabrikanten. Die Holzzufuhren haben jetzt, nachdem infolge besseren Wetters die vorbereitenden Erntearbeiten überall auf dem Lande mit Nachdruck eingesetzt haben, in einer Weise nachgelassen, daß die Holzschleifereien schon wieder dauernd mit den Holzstofflieferungen im Rückstande bleiben, obschon die meisten von ihnen noch nicht einmal die Nachlieferungen ausgeführt haben, die sie vertraglich noch zu leisten hätten, nachdem sie in den Monaten Januar und Februar durch einen ungewöhnlich harten und langen Winter ihre Betriebe einstellten und nur ganz kleine Mengen aus ihren bescheidenen Lagervorräten zur Ablieferung brachten. Wie sich der Zellstoffmarkt entwickelt, weiß man auch noch nicht ganz sicher; zunächst kann ja noch flott geliefert werden, doch werden bereits höhere Preise in Aussicht gestellt und es wird sicher sein, wenn in Anbetracht der unsicheren Verhältnisse auf dem Papierholzmarkte bei neuen Abschlüssen starkzellstoffhaltiger Papiere doch darauf schon jetzt Bedacht genommen wird, daß die Zellstoffpreise ebenfalls eine Aufwärtsbewegung erfahren könnten. Die wichtigste Frage für die süddeutsche Papierindustrie ist indes die Kohlenfrage. Hier liegen die Verhältnisse nun so, daß mit sehr wesentlichen Verteuerungen zu rechnen ist, denn sowohl die Kohlen, als auch die Schiffsfrachten haben überall in Süddeutschland ganz erheblich angezogen und ist mit noch wei-

Digitized by Google

teren Steigerungen zum Herbst zu rechnen. Es ist unter diesen Umständen nicht recht klar, wie man sich in den Verbraucherkreisen die fernere Entwicklung der Papierindustrie ohne jegliche Preiserhöhungen für Fertigware vorstellt. Dabei hat der Bedarf Ausdehnungen angenommen, die man gar nicht in den Kreisen der Papierindustrie erwarten konnte. Die gegenwärtige Leistungsfähigkeit aller Abteilungen in den Papierfabriken ist auf das äußerste in Anspruch genommen. Dabei ist die an und für sich erfreuliche Feststellung zu machen, daß sich der Bedarf gleichmäßiger verteilt, so daß nicht allein die holzhaltigen Papiere, sondern auch holzschliffreie und auch Feinpapiere gut in Frage bleiben. Ja, mehrfach wird darauf verwiesen, daß die holzschliffreien satinierten, feinen und mittelfeinen Papiere noch niemals so dringend gefragt waren als gerade jetzt und so geht es auch mit Kunstdruck, Autotypie, Chromo und Elfenbeinkartons aller Art, die in viel größeren Mengen abgesetzt werden könnten, als sie vorhanden sind. Diese Aussichten in der Papierindustrie bleiben, insoweit Arbeitsaufträge in Betracht kommen, fortgesetzt günstig.

Zur Lage des Papierholzmarktes.

Die Papierholzbeschaffung ist durch die eingehenden Erörterungen über die Papierfrage in der außerordentlichen Hauptversammlung des Vereins Deutscher Zeitungs-Verleger wieder in den Vordergrund gerückt worden. Nicht nur die Papierfabriken, auch die Papierverbraucher und vor allen Dingen die Papierholzhändler haben ein Interesse an der vollständigen Klarlegung der gegenwärtigen Verhältnisse. Auf der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Zeitungs-Verleger wurde nun bei Begründung einer Entschließung gegen die Papierpreiserhöhung u. a. ausgeführt, „daß die ‚Reichsstelle für Papierholz' im vollen Umfange versagt habe; die Papierfabrikanten müssen nach wie vor ihr Holz von Händlern kaufen, und zwar zu den Preisen, die diese diktieren; der Holzwucher wird unter den Augen von Behörden weitergetrieben, die die Aufgabe haben, für erträgliche Preise zu sorgen". Dem Papierholzhandel wird nun, so wird uns geschrieben, hier etwas zugeschoben, wofür es keinesfalls verantwortlich ist, wie dies ja auch die Papierfabrikanten wissen und richtig beurteilen. Vor dem Kriege war dem freien Handel die Möglichkeit gegeben, das im Inlande nicht zu beschaffende Holz aus dem Auslande heranzuführen, und zwar zu Preisen, die ihm einen auskömmlichen Nutzen ließen, die aber immer für den gleichfalls scharf kalkulierenden Papierfabrikanten wesentlich billiger waren als die der aus den heimischen Waldungen beschafften Hölzer. Der Krieg hat den ausländischen Papierholzbezug unterbunden. Die gegenwärtig angeforderten 3½ - 4 Mill. Festmeter müssen aus den inländischen Forsten besorgt werden. Dadurch, daß dem heimischen Papierholzmarkt nun schon seit über 2 Jahren alljährlich 2—2½ Festmeter fehlen, sind die Verhältnisse gänzlich verschoben worden. Jetzt ist der Holzbedarf außerordentlich groß, jedoch besteht keine Möglichkeit, ihm Rechnung zu tragen. Dabei fehlt es uns durchaus nicht an Holz, wohl aber an Holzfällern, an Gespannen, an Arbeitern für das Zurichten, Schälen und Stapeln der Hölzer. All diese Mängel haben es mit sich gebracht, daß die Papierholzpreise seit dem Vorjahre um volle 100 Proz. und in vereinzelten Fällen um 150 Proz. in die Höhe gegangen sind. Seitens der einzelnen Bundesstaaten wurde nichts durchgreifendes unternommen, um diese Verhältnisse zu bessern. Noch jetzt liegen aus der Winter- und Frühjahrsfällung 1915/16 Papierhölzer im Walde, die Herbst- und Winterfällungen 1916/17 sind hinzugekommen, so daß nach Berechnung von Fachleuten noch mindestens 1—1½ Mill. Festmeter Papierholz geschlagen und größtenteils geschält und aufgearbeitet in den deutschen Waldungen liegen, aber nicht abgefahren werden können, obschon Fuhrlöhne bis zu 20 M., in Einzelfällen bis zu 28 M. je Festmeter ab Wald bezahlt worden sind. Der einzige, der nichts unversucht läßt, zu jedem Preise sich Holz zu verschaffen, ist der Papierfabrikant, der hierbei, wie auch schon vor dem Kriege, auf den Papierholzhandel zurückgreift, weil er weiß, daß er ihn nicht entbehren kann. Die Papierfabrikation, wie der für sie tätige Papierholzhandel mit seinem Kapital und seinen langjährigen Erfahrungen auf diesem Gebiete können auf den Rundholzversteigerungen im Walde gegen den Wettbewerb des Grubenholzhandels, der Holzwolle- und Kistenfabriken nur ankommen, wenn sie hohe Preise anlegen, denn weder die fiskalischen, noch die Gemeinde- und Privatwaldungen berücksichtigen den Papierfabrikanten oder den Papierholzhändler, wenn sie lediglich im Interesse der endgültigen Papierverbraucher billig einkaufen wollen. Daher können weder die Papierholzhändler, noch aber die Papierfabrikanten billige Holzpreise herbeiführen, wenn die gesamten Marktverhältnisse gegen sie sind, wie es leider der Fall ist und höchstwahrscheinlich auch in Zukunft so bleiben wird.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Dresdener Albuminpapierfabrik. Die Hauptversammlung genehmigte einstimmig die üblichen Punkte der Tagesordnung und setzte die Dividende wieder auf 8 Proz. für die Aktien und wieder 20 M. für die Genußscheine fest.

Vereinigte Fabriken photographischer Papiere, Dresden. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 8 Proz. für die Aktien und 20 M. für die Genußscheine, beides wie im Vorjahre, fest.

Brassóer Zellulosefabriks-A.-G. Die 27. Generalversammlung hat die Bilanz zur Kenntnis genommen und das Absolutorium erteilt. In die Direktion wurden Dr. Moritz v. Domony, Dr. Viktor v. Molnár und Ignaz Lévai (neu), in den Aufsichtsrat Julius Benkö, Ludwig Ehrenfeld, Desider Havassy, Marzell Lußtig und Armin Deutsch (neu) gewählt. In der nach der Generalversammlung gehaltenen Direktionssitzung wurden Magnatenhausmitglied Adolf v. Ullmann zum Präsidenten und Geheimer Rat Dr. Viktor v. Molnár zum Vizepräsidenten gewählt.

Papierfabrik Sebnitz, A.-G., Sebnitz i. Sa. Die Generalversammlung setzte die Dividende, wie vorgeschlagen, auf 10 Proz. fest und wählte das satzungsgemäß ausgeschiedene Mitglied des Aufsichtsrates, Kommerzienrat Mey, Sebnitz, wieder.

Geschäfts-Berichte.

München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation, München. Das Kriegsjahr 1916 stand im Zeichen eines wesentlich vermehrten Papierbedarfes, so daß es der Gesellschaft gelang, ungeachtet vieler Schwierigkeiten, die zu überwinden oft

Digitized by Google

unmöglich schienen, auch diesmal ein günstiges Ergebnis zu erzielen. Die Anzahl der im Kriegsdienst befindlichen Beamten und Arbeiter hat sich auf 298 erhöht. Es wurden wieder eine Reihe Krieger durch Ehrenzeichen und Beförderungen ausgezeichnet und weitere fünf Leute erlitten den Tod fürs Vaterland. Für alle zu den Fahnen einberufenen Leute wurde auch heuer die Familienunterstützung von der Firma gewährt. Naturgemäß paßt sich die Gesellschaft immer mehr dem Kriegsbedarf an, zum Beispiel wurde die Herstellung von Spinnpapier in großem Maßstabe aufgenommen. Die Gesellschaft ist mit einem reichlichen Auftragsbestand ins neue Jahr getreten und darf hoffen, auch weiterhin günstig durchhalten zu können. Laut Aufstellung beträgt der im Jahre 1916 erzielte Reingewinn, nachdem die vom Vorstande bezeichneten Tantiemen und Gratifikationen sowie die benannten ordentlichen Abschreibungen im Betrage von 127 921,12 M. bereits zu Lasten des Betriebes verbucht sind, die Summe von 554 278,04 M., so daß zuzüglich des Vortrages vom Vorjahre 56 481,47 M. = 610 759,51 M. zur Verfügung der Generalversammlung stehen. Im Einverständnis mit dem Vorstande wird die Verwendung obiger Summe wie folgt beantragt: 216 000 M. zur Einlösung der Dividendenabschnitte Nr. 08 und 09 mit zusammen 180 M. für eine Aktie, wonach sich die Gesamtdividende auf 18 Prozent beziffert, 16 800 M. für Tantiemen laut § 38 der Statuten, 11 410,56 M. Extraüberweisung zugunsten der Arbeiter-Krankenkasse, 41 170,39 M. Extraüberweisung zugunsten der Arbeiter-Pensionskasse, 25 946,83 M. Extraüberweisung zugunsten des Beamten-Pensionsfonds, 20 000 Mark Ueberweisung zugunsten des Wohltätigkeits-Konto, 10 000 M. Ueberweisung an das Delkredere-Konto, 8000 M. Ueberweisung an das Erneuerungsfonds-Konto (Aufforstung), 40 000 M. Ueberweisung an das Spezialreserve-Konto, 159 000 M. zu weiteren Abschreibungen nach Bestimmung des Aufsichtsrates, 62 431,73 M. Vortrag auf neue Rechnung = 610 759,51 M.

Gewinn- und Verlust-Konto. Soll: An Zinsen-Konto 114 785,30 M.; an Steuern- und Abgaben-Konto 85 206,04 M.; an Assekuranz-Konto 49 728,23 M.; an Beiträgen zur Berufsgenossenschaft 15 326,98 M.; an Beiträgen zugunsten der Arbeiter und deren Kassen 27 199,18 M.; an Beiträgen zum Beamtenpensionsverein 1785,84 M.; an Lasten- und Zinsen-Konto (Haus Residenzstraße) 46 811,81 M.; an Abschreibungen 127 921,12 M.; an Konto pro Dubiosa 61 087,19 M.; an Bilanz-Konto 610 759,51 M., insgesamt 1 140 611,20 M. Haben: per Vortrag vom Vorjahre 56 481,47 M.; per Mieterträgnis-Konto 68 855,— Mark; per Betriebs-Konto 1 015 274,73 M.; insgesamt 1 140 611,20 M.

Papierfabrik Wolfegg A.-G. Die Gesellschaft erzielte in dem am 31. Dezember 1916 abgelaufenen Geschäftsjahr bei 480 000 M. Aktienkapital einen Betriebsgewinn von 136 897 M. (Vorjahr 18 501 M. Verlust). Nach Deckung des Verlustvortrages vom Vorjahr mit 18 301 M. und einer Amortisation von 36 000 M., bleiben noch 88 395 M. Reingewinn.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. H. Katz & Cie., Kartonnagenfabrik. Zur Vertretung der Gesellschaft sind fortan nur die Gesellschafter Gustav Klöde und Ludwig Wagner jeder für sich allein ermächtigt.

Elberfeld. Tückmantel & Winkle, Papier- und Pappenhandlung. Der Ehefrau Paul Tückmantel, Emmi, ist Prokura erteilt.

Karlsruhe. Eduard Breithaupt & Sohn, Buchb. Die Gesellschaft ist infolge Todes des Gesellschafters Eduard Breithaupt, auf den bisherigen Gesellschafter Max Breithaupt übergegangen, der es als alleiniger Inhaber weiterführt. Der Ehefrau des letzteren, Johanna, ist Prokura erteilt.

Kirchhunden. Gebrüder Grünewald, Papierfabrik. Klara Theresia, Joseph und Maria Anna Grünewald sind aus der Gesellschaft ausgeschieden, so daß als alleinige Gesellschafter Julius und Aloysius Grünewald verbleiben, von denen ein jeder zur Vertretung nach außen hin befugt ist.

Köln. Firma Wilhelm Klemmer, Lithogr. Anstalt. Der Ehefrau Maria Klemmer ist Prokura erteilt.

Rittersgrün, Sachsen. Die Firma Simon Junghans, Papierfabrik, lautet künftig Simon Junghans Söhne. Kaufmann Edmund Guido Junghans in Kiel ist als Kommanditist mit einer Einlage von sechzigtausend Mark eingetreten und die Kommanditgesellschaft ist am 1. Januar 1917 errichtet worden.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Rudolf Asch, Inhaber des Eisernen Kreuzes II. Klasse und des Hanseaten-Kreuzes, Prokurist der Firma Hugo Hartig, Hamburg.

Neustadt a. d. Haardt. Papierfabrikant Ludwig Erhard Gossler in Neustadt a. d. Haardt ist im Alter von 51 Jahren gestorben.

Lohmen, Sa. Carl Aug. Niezel in Lohmen, Mitinhaber der Firma Weber & Niezel, Holzstoffabrik und Pappenfabrik, ist im 78. Lebensjahre gestorben.

Brände.

Petersdorf i. Riesengebirge. Am 25. April gegen 7 Uhr abends brannte die Papierfabrik von J. G. Enge, Petersdorf i. Riesengebirge, ab. Erhalten blieben nur das Kesselhaus, die Zellulosefabrik und die Wohnhäuser. Die Ursache des Brandes dürfte auf das Heißlaufen eines Lagers in der Papiermaschine, infolge der zur Verfügung stehenden Ersatzschmiermittel, zurückzuführen sein. Der Brandschaden ist durch Versicherung gedeckt.

Am 21. April fiel vor dem Feinde mein lieber Vetter, der Prokurist meiner Firma

Herr **Rudolf Asch**

Inhaber des Eisernen Kreuzes II. Klasse und des Hanseaten-Kreuzes.

Ich verliere an ihm einen treuen Freund und einen hervorragenden, zu den besten Hoffnungen berechtigenden Mitarbeiter. Sein Andenken wird mir unauslöschlich sein.

Hugo Hartig.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:
Herr Arthur Billik, Gefreiter, Rollapparatführer in der Papierfabrik Odermünde.
Herr Friedrich Krull, 1. Werkführer in den Vereinigten Papier- und Ultramarinfabriken A.-G, Franzensthal b. Winterberg, Böhmen.

Kriegsauszeichnung. Herr Direktor Tugendhat, Papierfabrik Unterkochen b. Aalen, Württ., wurde vom Kaiser von Oesterreich das Kriegskreuz III. Klasse für Zivildienst verliehen.

Auszeichnung für treue Arbeit. Der Satthalter von Niederösterreich hat den bei der Theresienthaler Papierfabrik Ellissen, Roeder & Komp. in Hausmening bei Anstatten Angestellten Franz Weilgund, J. Teichmann, Alois Neckheim, Adalbert Feningbauer, Georg Rauchegger, Ferdinand Furtner und Wenzel Swacina, sowie den ebenfalls bei diesem Unternehmen im Dienste stehenden Frauen Josefa Kollruß, Theresia Silber und Antonie Tropper die Ehrenmedaille für 40jährige treue Dienstzeit zuerkannt.

Unfall. In der Papierfabrik zu Rosenthal bei Blankenberg verunglückte der 16jährige Arbeiter Hermann Hörl beim Riemenauflegen so schwer, daß er starb.

Unfall. In der Pappenfabrik Klostermühle bei Nossen i. Sa. verunglückte der Arbeiter Striegler beim Herabnehmen eines Treibriemens tödlich.

Ueberschwemmung. Die Papierfabrik von R. Rubik in Bubenc bei Prag ist nach „Bohemia Prag" infolge Hochwassers vollständig überschwemmt.

Unfall. In der Pappenfabrik von Schlenzig in Krumbach verunglückte die 49 Jahre alte verheiratete Fabrikarbeiterin Bertha Oehme dadurch tödlich, daß sie beim Aufhängen von Pappen mit dem Kopf der Transmission zu nahe kam. Sofort wurde sie mit den Haaren von dem Treibriemen erfaßt und ihr die Kopfhaut von der Stirn bis zum Nacken losgetrennt. Die Verunglückte wurde nach dem Krankenhaus gebracht, wo sie alsbald ihren schweren Verletzungen erlag.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 — **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung fürBuchgewerbe und Graphik Leipzig1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Gebrauchtes, gut erhaltenes

Lastauto

3—5 t, eventl. mit Anhänger, zu kaufen **gesucht.**

E. Nolzen, Cöln, Richard-Wagnerstr. 39.

Umsonst

erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel

Welche Firma liefert als Ersatz für Leinwandbeutel poröse Beutel aus Papier oder sonstigem porösem Ersatzstoff?

Bemusterte Off. umgehend erb. unter L. H. 596 an Rudolf Mosse, Leipzig.

Dampfkessel und Blecharbeiten

in Verarbeitung befindlich, können für dringende :: Kriegslieferungen geliefert werden von ::

K. & Th. Möller, G. m. b. H., Brackwede i. Westf.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

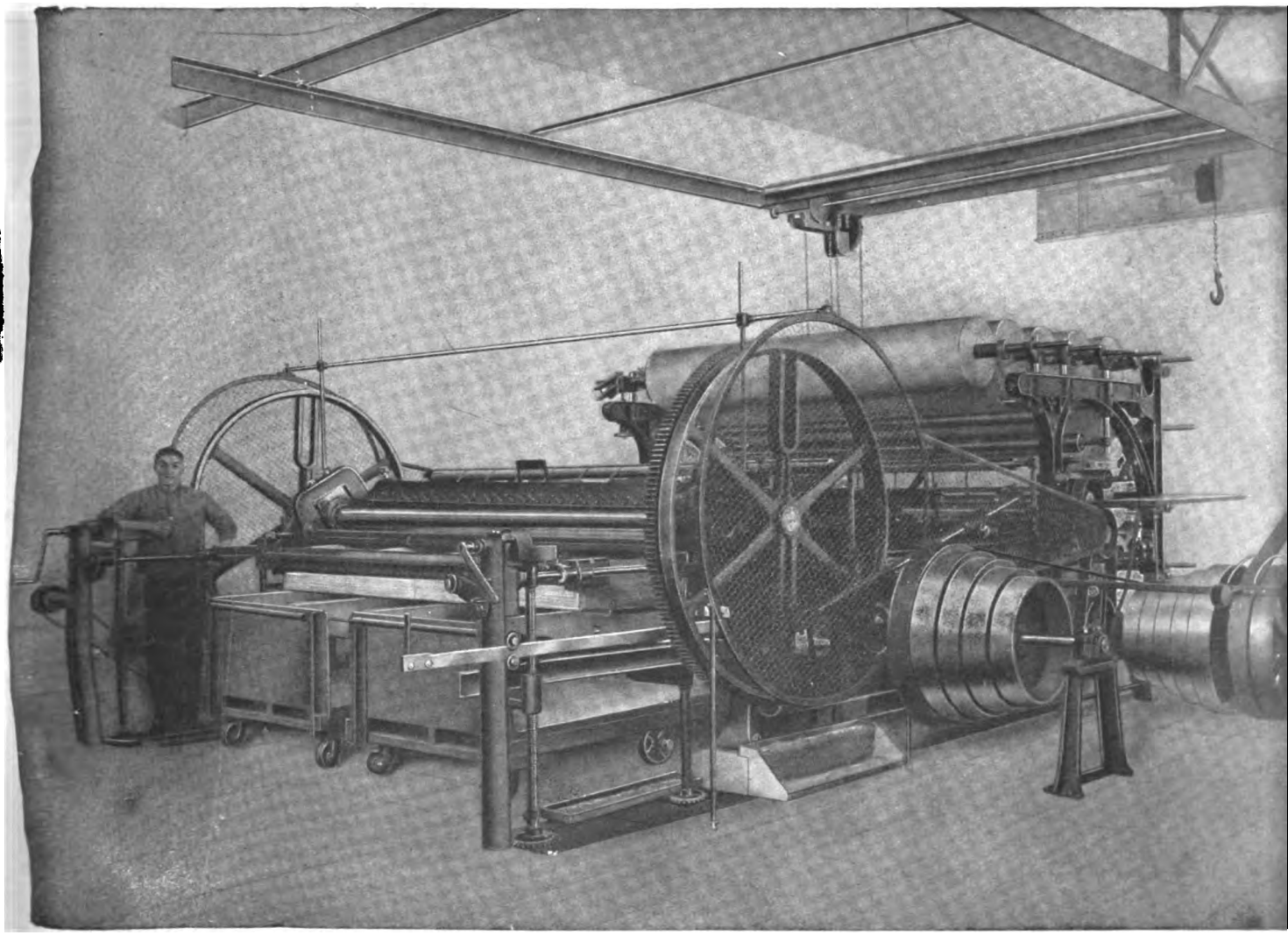
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 19. Berlin, 11. Mai 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 11. Mai 1917** **Heft 19**

Inhalt:

Seite		Seite	
233—235	Erfahrungen aus der Kraftpapierfabrikation		keitsfrist von Zuweisungsscheinen der Riemen-Freigabe-Stelle — Schwedisches Ausfuhrverbot — Geplante Zollerleichterung für Zeitungspapier in Dänemark — Aufhebung des Zeitungspapierzolls in Schweden
235—236	Das Bleichen mit Chlorkalk und Dampf oder Chlorkalk und Schwefelsäure	238—239	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Hessen-Nassau
236—237	Patent-Umschau	239—242	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
237—238	Wirtschaftlicher Teil: Bestandeserhebung für Nadelrundholz — Maximalpreis für Druckpapier in Kanada — Verein Deutscher Papiergarn-Spinnereien — Ablauf der Gültig-		

Bekanntmachung

für die Mitglieder der Sektion VII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung,** die **Donnerstag, den 31. Mai 1917, mittags 1½ Uhr,** in Kastens Hotel zu Hannover, Theaterplatz, stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1916 und geschäftliche Mitteilungen.
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion VII für 1916.
3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1918.
4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1917.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Infolge Anordnung des Bundesrats (Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Januar 1917) sollen die nach der Satzung fälligen Neuwahlen der Sektionsvorstände sowie der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung erst nach Beendigung des Krieges stattfinden. Bis dahin ist die Amtsdauer der im Jahre 1913 gewählten Herren erstreckt worden.

Berlin SW 11, den 30. April 1917.

Der Vorstand der Sektion VII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Kommerzienrat Ferdinand Eppen, Vorsitzender.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion II.

Die diesjährige **ordentliche Sektionsversammlung** wird am **Samstag, den 2. Juni 1917, vormittags 11½ Uhr,** im Gasthof Fezer in Ulm stattfinden.

Tagesordnung:

1. Verhandlungsschrift der letztjährigen Sektionsversammlung.
2. Geschäftsbericht für 1916.
3. Rechenschaftsbericht für 1916; Antrag auf Entlastung.
4. Voranschlag für 1918.

Digitized by Google

5. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1917.
6. Bestimmung des Ortes der nächstjährigen Sektionsversammlung.
7. Verschiedenes.

Zu zahlreichem Besuch ladet ergebenst ein

Der Vorsitzende des Sektionsvorstandes.
Kommerzienrat Dr. Adolf Scheufelen.

Bekanntmachung
für die Mitglieder der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung,** die **Dienstag, den 5. Juni 1917, nachmittags 3½ Uhr,** im Hohenzollernhof (Haus Berges-Bode) zu Halle a. S. stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1916 und geschäftliche Mitteilungen.
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion VIII für 1916.
3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1918.
4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1917.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Infolge Anordnung des Bundesrats (Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Januar 1917) sollen die nach der Satzung fälligen Neuwahlen der Sektionsvorstände, sowie der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung erst nach Beendigung des Krieges stattfinden. Bis dahin ist die Amtsdauer der im Jahre 1913 gewählten Herren erstreckt worden.

Berlin SW 11, den 25. April 1917.

Der Vorstand der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
H. Lange, Vorsitzender.

Bekanntmachung
für die Mitglieder der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Nachdem die Herren Kommerzienrat Brückner-Calbe und Richard Wolff-Schwarza durch Tod und Herr Theodor Körner-Jeßnitz infolge Besitzwechsels als Vorstandsmitglieder, ferner Herr Fabrikdirektor Wagner-Arnstadt wegen Aufgabe seiner Stellung als stellvertretendes Vorstandsmitglied ausgeschieden sind, setzt sich der Sektionsvorstand jetzt aus folgenden Mitgliedern zusammen:

1. Heinrich Lange, Fabrikbesitzer in Bernburg, Vorsitzender (Ersatzmann Friedrich Schwarzkopf, Fabrikbesitzer in Töppeln-Gera (Reuß).
2. Heinrich Lovis, Fabrikbesitzer in Heiligenstadt (Eichsfeld), 1. stellvertretender Vorsitzender (Ersatzmann fehlt).
3. Gustav Stoltze, Fabrikbesitzer in Herrenmühle bei Ziesar (Ersatzmann fehlt).
4. Stadtrat Willi Schacht, Fabrikbesitzer in Weißenfels, 2. stellvertretender Vorsitzender (Ersatzmann fehlt).
5. Felix Günther, Fabrikbesitzer in Greiz (Ersatzmann fehlt).

Infolge Anordnung des Bundesrats (Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Januar 1917) sollen die nach der Satzung fälligen Neuwahlen erst nach Beendigung des Krieges stattfinden. Bis dahin ist die Amtsdauer der im Jahre 1913 gewählten Herren erstreckt worden.

Berlin, den 25. April 1917.

Der Vorstand der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
H. Lange, Vorsitzender.

Bekanntmachung
für die Mitglieder der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Zur Tagesordnung für die Sektionsversammlung am 7. Mai 1917 wird noch bemerkt, daß infolge Anordnung des Bundesrats (Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Januar 1917) die nach der Satzung fälligen Neuwahlen der Sektionsvorstände, sowie der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung erst nach Beendigung des Krieges stattfinden sollen. Bis dahin ist die Amtsdauer der im Jahre 1913 gewählten Herren erstreckt worden.

Berlin SW 11, den 25. April 1917.

Der Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
Kommerzienrat Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Digitized by Google

Erfahrungen aus der Kraftpapierfabrikation.

Seit dem Auftauchen der Spinnpapier- und der Sackpapierfabrikation hat die Papiermacherei verschiedene Erfahrungen gemacht, die, je nach den Verhältnissen, günstig oder auch ungünstig ausgefallen sind. Während manche Fabriken sofort das Richtige getroffen hatten, hat manch andere Fabrik die bösesten Erfahrungen machen müssen.

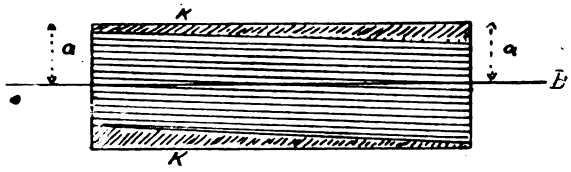
Die Ursache war im letzteren Fall meist in der ungeeigneten Mahlgarnitur der Holländer zu suchen, weil eben der Hauptfaktor eines wirklich brauchbaren Fabrikates in der Vorbehandlung des Stoffes liegt, und auch die besten Rohstoffe daran nichts zu ändern vermögen. Es wurde sogar das Gegenteil beobachtet, indem aus billigerem Rohmaterial ein den Anforderungen genügendes Fabrikat hergestellt werden konnte, weil eben die Behandlung der Rohstoffe eine sachgemäße war. Selbstredend sind die erforderlichen Kenntnisse Grundbedingung, und wer diese nicht besitzt, oder sich dieselben nicht anzueignen versteht, wird trotz geeigneter Einrichtung und bester Rohstoffe kein gutes Resultat erzielen. Ein zweiter Faktor liegt in der quantitativen Produktionsmöglichkeit. Da das Papier eben einen guten Verdienst in Aussicht stellte, war man bestrebt, die Produktion keinesfalls einzuschränken. Das ist aber nur auf Kosten der Qualität möglich, weil sich die Stoffvorbereitung eben nicht überstürzen läßt. Die Mahldauer läßt sich auch nicht in einer bestimmten Zahl ausdrücken, da es darauf ankommt, in welchem Verhältnis die Bearbeitung der Stoffasern zur Umlaufgeschwindigkeit des Stoffes im Holländer steht. Ich habe folgendes beobachtet: Von unsern vier Holländern zog der eine sehr schlecht, was in der verfehlten Bauart zu suchen war, während die Mahlgarnitur ebenso gut war, als bei den übrigen Holländern, welche in drei Stunden Spinnpapierstoff von 9000 m Reißlänge lieferten. Sobald der schlecht ziehende Holländer abgeleert wurde, ging die Reißlänge bis zu 6500 m und manchmal noch weiter zurück. Um die Probe aufs Exempel zu machen, wurde versucht, den Stoff von diesem Holländer allein herauszuarbeiten, und es wurde bei einer dreistündigen Mahldauer nur eine Reißlänge von 6000 m erreicht, bei vierstündiger Mahldauer eine solche von 7500 und bei 5 Stunden 9000 m. Die Messerstärke betrug bei allen vier Walzen 10 mm, und die Grundwerkmesser dieses schlecht ziehenden Holländers hatten eine Stärke von 8 mm, während die der anderen 10 mm betrug. Da mit den drei Holländern die Produktion quantitativ sehr zu wünschen übrig ließ, wurde der vierte eben mit einer Mahldauer von fünf Stunden berechnet.

Durch derartige Schwankungen in der Leistungsfähigkeit der Holländeranlage hat man natürlich mit total ungleichem Fabrikat zu rechnen. Ist man dann nicht in der Lage, oft genug eine Reißprobe zu nehmen, was dann der Fall ist, wenn man selbst keinen Reißapparat besitzt, wie dies damals bei uns der Fall war, kann man total falsche Bilder erhalten, wobei man stets Gefahr läuft, Beanstandungen befürchten zu müssen. Dies war nur ein kleiner Umstand, der ebenso gut längere Zeit hätte unentdeckt bleiben können. Es ist daraus zu ersehen, daß man an eine bestimmte Mahldauer selbst in der jeweils in Betracht kommenden Fabrik nicht festhalten kann. Ebensowenig ist eine bestimmte Mahldauer von der einen Fabrik auf die andere nicht übertragbar, und während die eine Fabrik bei einer dreistündigen Mahldauer bis zu 9 und 10 000 m Reißlänge gelangt, kann eine andere Fabrik mit veränderter Einrichtung in dieser Zeit kaum 6000 m, ja in vielen Fällen noch bedeutend weniger erzielen. Da ich mich speziell für derartige Fälle interessiere, liegen mir mehrere Beobachtungen vor, wovon ich hiermit einige der Oeffentlichkeit übergebe.

Vorzüglich bewährt hat sich eine Walzenmesserstärke von 10 mm, und zwar sowohl bei Gerade- als auch Diagonalstellung der Messer zur Walzenachse. Es hat sich jedoch herausgestellt, daß, je dicker die Messer sind, es desto länger dauert, bis der Stoff die gewünschte Kürze erhält. Es bedingt also die zunehmende Messerstärke eine Verlängerung der Mahldauer für kurz gemahlenen Stoff. Um dies wieder auszugleichen, hat man die starke Diagonalstellung des Grundwerkes oder der Bemesserung der Mahlwalze gewählt. Aber auch mit einer geringeren Breite der Bemesserung läßt sich ganz gut Spinn- oder Kraftpapier herstellen, wenn die scherenschnittartige Kreuzung der Walzen und Grundwerkmesser verringert oder auch ganz aufgehoben werden kann. Der Stoff wird um so schmieriger, je mehr Reibung ohne zu schneiden vorhanden ist, und da gerade der schmierige Charakter dem Papier die gewünschte Festigkeit gibt, wird man bestrebt sein, eine möglichst große Reibungsfläche zu schaffen, indem man das Grundwerk möglichst breit wählt. Hierdurch wird allerdings der Kraftverbrauch etwas zunehmen, es erhöht sich aber die Leistungsfähigkeit der vorhandenen Holländer dementsprechend. Da die Verbreiterung der Grundwerke nicht bei allen Systemen ermöglicht werden kann, weil die Grundwerkvertiefung oder das Grundwerkbett sich nicht verbreitern läßt, bleibt nur die Möglichkeit, ein dicht gedrängtes Grundwerk

Digitized by Google

zu schaffen, indem man die Seitenkeile entweder verkleinert oder auch ganz entfernt. Da das Grundwerk nicht fort kann, läßt sich dies bequem erreichen, wenn dafür gesorgt wird, daß dasselbe ohne größeren Spielraum eingeschoben werden kann. Es lassen sich auf diese Weise bis 10 und mehr Zentimeter Mahlfläche erzielen.



Da aber eine Schrägstellung des Grundwerkes durch die beiden Keile KK, wie an nebenstehender Skizze ersichtlich ist, erfolgt, würde diese Schrägstellung durch den Fortfall der Keile ebenfalls fortfallen, wenn das Grundwerkbett nicht an und für sich schon für Schrägstellung eingerichtet ist. Da der Scherenschnitt aber nur den Zweck hat, ein Schneiden zu ermöglichen, kann er unter Umständen durch eine künstliche Zusammensetzung der Messer erzielt werden. Eine gänzliche Weglassung der Kreuzung ist ebenfalls möglich, man hat jedoch mit sehr geräuschvoller Mahlarbeit zu rechnen. Ebenso kann es vorkommen, daß, sobald beim plötzlichen Abstellen des Betriebes die Holländerwalzenmesser in die Grundwerkszwischenräume eingreifen, die Walze stecken bleibt. Dies trifft jedoch nur in sehr seltenen Fällen zu, da die Walzenmessereinteilung meist nicht mit der Grundwerkmesserteilung zusammentrifft.

Welchen Einfluß die Verbreiterung des Grundwerkes auf die Mahldauer hat, geht aus nachstehendem hervor. Eine Fabrik, die vordem nur Druckpapier herstellte, ging auf Spinn- und Kraftpapier über. Die Grundwerke der Holländer waren nur 220 Millimeter breit bei einer Messerstärke von 9 Millimeter. Die Mahldauer betrug für eine Reißlänge von 8000 Meter 5 Stunden. Da die Keile je eine Stärke von 80 bzw. 25 Millimeter hatten, wurden für das Grundwerk in der Breite rund 150 Millimeter gewonnen. Der Rest von 10 Millimeter wurde als Spielraum belassen für die Verbindungsschrauben des Grundwerkes, welche an den Köpfen vernietet wurden, um möglichst wenig Platz einzunehmen. Diese Verbreiterung des Grundwerkes verkürzte die Mahldauer um eine volle Stunde bei gleicher Reißfestigkeit.

Ein anderer Fall, bei dem ich interessiert war, verdient ebenfalls erwähnt zu werden, und betrifft, wie der erste, eine Einrichtung für Druckpapier. Da für Druckpapier eine Mahlung nicht nötig ist, hatten sich die Messer der Mahlwalze nur wenig abgemahlen, dafür waren sie aber durch Abnutzung spitz geworden und zudem noch ungleich hoch. Die Stärke der Messer betrug an den Spitzen teilweise kaum einen Millimeter, teilweise waren sie sogar umgebogen. Da hieß es eines Tages: Wir gehen auf Spinnpapier über! Das Wort „Spinnpapier" ging mir durch alle Glieder, denn ich wußte, wie die Holländer beschaffen waren. Aber alle meine Vorstellungen, daß es unmöglich sei, mit dieser Einrichtung Spinnpapier herzustellen, waren vergeblich. Wohl hatte man sich bemüht, eine neue Messerung zu beschaffen, doch war die Lieferung der betreffenden Messer so langfristig, daß wir darauf verzichteten. Die Holländerwalzen hatten einen so großen Durchmesser, daß sie nicht aus dem Holländersaal gebracht werden konnten. Da ich mit diesen Messern auf keinen Fall Spinnpapier herstellen konnte, nahm ich von einem Holländer das Grundwerk heraus, beschaffte mir einen harten Sandstein in Größe des Grundwerkes und legte diesen als Grundwerk ein. Nun fing ich an zu schleifen, indem ich den Holländer bei stark gesenkter Walze erst einmal 48 Stunden im Wasser laufen ließ. Dieses Abschleifen ging so rasch, daß ein Mann die erste Zeit dauernd die Walze nachsenken mußte. Nach 48 Stunden wurde festgestellt, daß die Messer 5 Millimeter abgeschliffen waren. Nun hatten wir eine Messerstärke von 2—3 Millimeter, die zur Herstellung von Spinnpapier noch keinesfalls genügte. Wieder wurde drei Tage und drei Nächte ununterbrochen geschliffen, und man merkte an der Nachsenkung der Walze, daß sich der Schleifprozeß bedeutend verlangsamt hatte. Nach Verlauf von obiger Zeit war eine Messerstärke von 5—6 Millimeter erreicht. Das Grundwerk, oder vielmehr der Sandstein, wurde als Probe für einige Holländerfüllungen beibehalten, und nun ging es an die Herstellung von Spinnpapier. Bei einer Mahldauer von 5 Stunden war das Ergebnis in bezug auf Schmierigkeit befriedigend, aber der Stoff (es handelte sich um ziemlich harte Zellulose, da die für Spinnpapier bestimmte Sorte wohl bestellt, aber noch nicht eingegangen war) wollte nicht kurz genug werden. Das so gefertigte Papier hatte das Aussehen eines wild gearbeiteten Tauenpapiers, bei einer Reißlänge von nur 4300 Meter. Die erste Probe Spinnpapier war also ein „Ladenhüter". Nun entschloß ich mich, in den Sandstein schräge Vertiefungen in regelmäßigen Abständen einzumeiseln, und legte in der Zwischenzeit das Stahlgrundwerk ein. Dieses Ergebnis war nun viel ungünstiger. Der Stoff wurde schon nach drei Stunden kurz genug, es fehlte demselben aber der nötige schmierige Charakter, und das Reißergebnis war kaum 4000 Meter. Es kam also zum ersten „Ladenhüter" noch ein zweiter. Nach Einlegung des inzwischen fertiggestellten Sandsteines wurde das

Digitized by Google

Ergebnis schon befriedigender, das Reißergebnis schnellte bei einer fünfstündigen Mahldauer schon auf 7000 Meter. Der Sandstein hatte nur das Unangenehme, daß er erstens an den Vertiefungen abbröckelte und zweitens viel Sand in den Stoff brachte. Nach reiflicher Ueberlegung besorgten wir uns für diesen Holländer ein Grundwerk aus hartem Granit mit entsprechenden Schneidevertiefungen. Sobald der Steinklotz eingebaut war, wurde eine neue Probe gemacht, diesmal wählte man, um nicht noch einen Ladenhüter einzulagern, ein dickes Zementsackpapier. Diese Probe war sofort verkäuflich, und es erfolgten sofort große Nachbestellungen. Bei einer Mahldauer von 3½ Stunden wurden nun 7000 Meter erzielt, was für Spinnpapier noch immer nicht genügte, da die Konkurrenz eine Reißlänge bis zu 12000 Meter erzielte. Der Gedanke, nun für die übrigen Holländer, nachdem sie ebenso behandelt waren, Basaltlava-Grundwerke zu verwenden, wurde sofort in die Tat umgesetzt, und schon nach Verlauf mehrerer Wochen konnten wir auf verkäufliches Spinnpapier übergehen, da die Messerstärke durch die andauernde Mahlung von Sackpapier inzwischen auf 7 Millimeter gebracht wurde. Die Basaltlava-Grundwerke hatten sich besser bewährt als Sand- und Granitstein, was wohl in der Porosität des Materials zu suchen sein dürfte.

Aus Vorstehendem ist ersichtlich, wie viel Mühe es mancher Fabrik kostet, um mit der Konkurrenz gleichen Schritt halten zu können.

Eine sehr wichtige Rolle spielt noch die Verfilzung auf die Papiermaschine. Da bei dieser Papiersorte nur die Reißfestigkeit der Längsstreifen maßgebend ist,*) habe ich verschiedene Schüttelversuche angestellt und gefunden, daß die Reißlänge der Längsstreifen bei zunehmender langhubiger Schüttlung abnimmt,**) dafür aber die Querstreifenfestigkeit zunimmt. Das beste Ergebnis wurde bei stillstehendem Schüttelwerk beobachtet, doch muß der Stoff schmierig genug sein, um mit Egoutteur arbeiten zu können, welcher für Ausgleichung der dünnen Stellen sorgt. Für alle Fälle ist eine gleichmäßig geschlossene Papierbahn unumgänglich notwendig, will man ein durchwegs gleichmäßiges Spinnpapier erzielen. U.

*) und **) Wir können uns den beiden hier von unserem geschätzten U.-Mitarbeiter vertretenen Ansichten — wenigstens in dieser allgemeinen Form — nicht anschließen. Die Festigkeit des Papiers quer zum Maschinenlauf spielt nach unserer Ueberzeugung eine nicht zu unterschätzende Rolle beim Spinnen von Papier und der Festigkeit des fertigen Garns.

Auch die Ansicht, daß die Längsfestigkeit des Papiers durch die übliche Schüttelung verringert werde, deckt sich nicht mit unseren Erfahrungen.

Bei der Bedeutung, welche dem Papiergarn heute in Technik und Handel zukommt, wäre eine Klärung der obigen Fragen erwünscht, und wir bitten um Aeußerungen über die anderweitig gemachten Beobachtungen. Die Schriftleitung.

Das Bleichen mit Chlorkalk und Dampf oder Chlorkalk und Schwefelsäure.

(Aus der Schweiz.)

Der Krieg hat die Berechnung der Selbstkosten überall stark beeinflußt, es heißt daher die Augen offen halten, um sich den veränderten Verhältnissen anzupassen. Es wird sich z. B. wohl lohnen, daß derzeitige Bleichen der Zellulose eingehend zu untersuchen. Bis dahin wurde fast überall die Zellulose mittels Dampf erhitzt, um den Bleichprozeß zu beschleunigen; da aber das Erwärmen des Stoffes eine große Menge Kohle beansprucht, so ist man beinahe gezwungen, einen Versuch mit Schwefelsäure zu machen, die natürlich die gleichen Dienste zu leisten imstande ist wie der Dampf.

Der Bleichprozess unter Anwendung der Schwefelsäure dauert allerdings etwas länger als unter Anwendung von Dampf, jedoch wird man bei einem normalen Betriebe gut damit auskommen. Meine Versuche sind zu meiner Zufriedenheit ausgefallen, und ich habe mit Schwefelsäure ebenso weißen Stoff erhalten wie mit Dampf.

Die Einrichtung, die man zum Gebrauche von Schwefelsäure benötigt, ist eine sehr einfache und billige; am besten wählt man sich einen Holzkasten, der evtl. mit Blei ausgefüttert und auf den Bleichholländer aufgesetzt wird. In den Boden des Behälters werden kleine Löcher gebohrt, so daß die mit Wasser verdünnte Säure nur langsam abtropfen kann. Die zu verwendende Säure wird am besten mit dem 10 bis 20fachen Volumen Wasser gemengt, da sonst das Chlor zu rasch flüchtig wird und dann keine so große Wirkung mehr hat auf den Stoff, auch entstehen dann üble Gerüche, die für den Arbeiter nicht gesund sind.

Wird aber die Säure stark verdünnt und langsam in den Holländer gegeben, so riecht man beinahe nichts von Chlor, und ich glaube kaum, daß das dann noch von Schaden sein kann für den Arbeiter.

Um schön weißen Stoff zu erhalten, nimmt man etwa 4 bis 6 Liter Schwefelsäure auf 100 kg Chlorkalk.

Nachstehend ein Vergleich der Kosten.

Digitized by Google

Versuch mit einem Eintrag von 1300 kg Zellulose und 20000 Liter Wasser, also 6,5 Proz. Dichte des Eintrags.

Erzeugte Wärme für 1 kg Kohle = 3960 Kalorien. Wirkungsgrad des Kessels rund 70 Proz. = 2772 Kalorien. Für unseren Holländer brauchen wir, um 20000 Liter Wasser von 10 bis 40° zu erhitzen, 600000 Kalorien = 216 kg Kohle. Verlust an Dampf im Holländer und in den Leitungen rund 40 Proz. Eine Bleiche ca. 300 kg Kohle zu 6 Rp. = 18 Fr.

Schwefelsäure.

Für einen Eintrag von 1300 kg = 8 Liter à 225 Rp. = 2 Fr.

Der Unterschied beträgt also bei einem Bleichprozeß allein schon 16 Fr.

Es dürfte sich also lohnen, einen Versuch zu machen mit Schwefelsäure.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren und Anlage zum Eindampfen von Sulfit- und Sulfatablaugen.

D. R. P. Nr. 297440. Klasse 55b. Gruppe 3.
Emil Mürbe in Görlitz.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 11. Oktober 1914 ab.
Längste Dauer: 20. Januar 1929.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Eindampfen von Sulfit- und Sulfatablaugen nach Patent 293394, dadurch gekennzeichnet, daß die fein zerstäubte Ablauge mit den Rauchgasen unter gleichzeitiger Durchlüftung zusammengebracht und dabei die Temperatur des Mischraumes und der gesättigten Rauchgase auf einer Temperatur über der Verdampfungstemperatur des Wassers — vorzugsweise auf 110 bis 120° — gehalten wird.

2. Anlage zur Ausführung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in dem unteren Teil des Mischraumes (b) eine Luftzuführung (Ventilator m) vorgesehen und unterhalb des Mischraumes (b) eine Entwässerungsvorrichtung zur Aufnahme der unten aus dem Mischraum (b) austretenden wäßrigen Ligninsubstanz angeordnet ist.

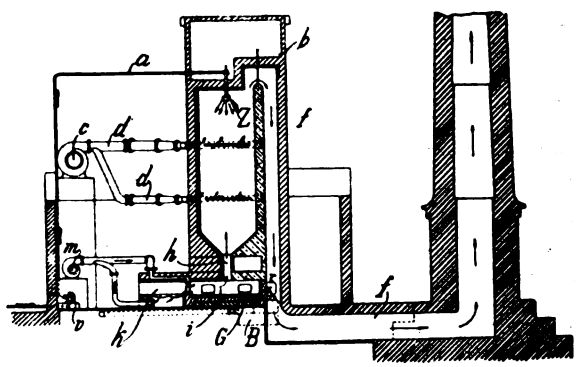
Nach Patent 293394 werden zum Einengen von Zellstoffkocherablaugen die Rauchgase der Betriebskesselanlage mit der fein zerstäubten Ablauge zusammengebracht, um diese zu erwärmen und sich mit ihr zu sättigen.

Gemäß vorliegender Erfindung bringt man die fein zerstäubte Ablauge gleichzeitig mit den Rauchgasen und mit Luft zusammen und hält dabei die Temperatur des Mischraumes und der gesättigten Rauchgase auf mindestens etwa 120° C. Dadurch wird, wie Versuche ergeben haben, die Ausfällung der an die Lauge gebundenen Ligninsubstanz bereits bei mäßig fortgeschrittener Eindickung der Ablauge herbeigeführt, indem die gebundene schweflige Säure abgespalten wird.

Zur Ausführung des neuen Verfahrens dient die in der Zeichnung schematisch in einer Ausführungsform dargestellte Anlage.

Der Turm *b* dient als Mischraum. In ihn tritt oben in bekannter Weise die durch Düsen *Z* fein zerstäubte Ablauge ein; sie wird den Düsen *Z* mittels Pumpe *v* durch die Leitung *a* zugeführt. Ein Ventilator *c* führt die Rauchgase durch Leitungen *d*, *d'* in zwei oder mehr Zonen in den Turm *b*. Die Rauchgase bewegen sich im Turm im Gegenstrome zur Ablauge. Durch einen zweiten Ventilator *m* wird Luft, wenn die Rauchgase selbst nicht genügend Luftüberschuß aufweisen, von unten durch Kanäle *h* in den Turm *b* eingeführt. Der Ventilator *m* kann auch, wenn nötig, Luft zur Feuerung *k* führen.

Bei einer gewissen höheren Temperatur der aus dem Turm *b* durch Vermittlung des Kanals *f* austretenden gesättigten Rauchgase (etwa bei 110 bis



120° C) und bei entsprechend höherer Erwärmung der fein zerstäubten Ablauge im unteren Raume des Turmes *b* wird schweflige Säure plötzlich frei. Diese frei werdende Säure führt, falls die Möglichkeit zu höherer Oxydation gegeben ist, beim Entstehen der höheren Oxyde die völlige Abspaltung aller gebundenen SO_2 herbei, so daß schon bei einer Eindickung der Ablauge auf nur 40 bis 60 Prozent der ursprünglichen Menge sich fast die gesamte in der Ablauge enthaltene Ligninsubstanz ausscheidet und außer ihr nur fast säurefreies Wasser übrigbleibt.

Bei gewöhnlicher Eindampfung wird eine solche Reaktion niemals erreicht, weil die Flüssigkeitstemperatur 100° C nicht übersteigt.

Die Regelung der einzuhaltenden Temperatur hängt von den atmosphärischen Druckverhältnissen ab.

Die ausgeschiedene Ligninsubstanz tritt aus dem Turm *b* unten bei *h* aus, wird bei *G* durch einen siebbedeckten Ablauf von dem ausgeschiedenen Wasser befreit und dann herausgedrückt, um entweder auf dem Roste *k* verfeuert oder anderweit verwendet zu werden. Bei genügend hoher Temperatur der Kesselabgase wird die gesamte Ligninmasse als Brennstoff

Digitized by Google

für andere Zwecke frei. Bei zu niedriger Temperatur der Kesselabgase muß ein Teil der Ligninmasse zur Erhöhung der Reaktionstemperatur im Turme *b* auf dem Roste *k* verbrannt werden.

Das bei *r* abfließende Laugenwasser ist zunächst stark dunkelbraun gefärbt. Es wird in einem Klärbottich *B* gereinigt, von wo es als völlig unschädliche Flüssigkeit abgelassen werden kann.

In der Praxis und namentlich im Großbetriebe wird zweckmäßig der Boden der Pfanne *i* durchbrochen und darunter eine siebartige Entwässerungs- und Fördervorrichtung (z. B. fördernde Schüttelsiebe oder endlose, beständig bewegte Siebe) anzuordnen sein, die den gewonnenen Brennstoff selbständig zu den Verwendungsstellen befördert, während das ausgeschiedene Lösungswasser einer Filtervorrichtung zugeleitet werden kann.

Das neue Verfahren verbilligt die Ausfällung des Lignins gegenüber dem Verfahren nach dem Patent 293 394 um mehr als die Hälfte, weil der zur Ausfüllung des Lignins erforderliche Eindickungsgrad der Lauge statt 10 Prozent nur 40 bis 60 Prozent der ursprünglichen Ablaugenmenge zu sein braucht, und die restlose Eindampfung der eingedickten Ablauge auf der Pfanne *i* ganz fortfällt.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bestandserhebung für Nadelrundholz.

Nr. H. I. 1856/3. 17. K. R. A. Vom 1. Mai 1917.

Eine den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelte Bekanntmachung des Königl. Preußischen Kriegsministeriums lautet:

§ 1. Meldepflicht. Die von dieser Bekanntmachung betroffenen Personen (meldepflichtige Personen) unterliegen hinsichtlich der von dieser Bekanntmachung betroffenen Gegenstände (meldepflichtige Gegenstände) einer Meldepflicht.

§ 2. Meldepflichtige Gegenstände. Meldepflichtig sind alle Vorräte an gefälltem Nadelrundholz mit einer Zopfstärke von 10 cm aufwärts.

§ 3. Meldepflichtige Personen. Zur Meldung verpflichtet sind:

1. Waldeigentümer und Waldnutzungsberechtigte, soweit sie im Besitze von Holz sind, das noch nicht an einen Dritten überwiesen ist,
2. Sägewerksbesitzer, Holzhändler und sonstige Personen bezüglich des Holzes, das ihnen gehört oder von ihnen erstanden und ihnen bereits überwiesen ist, gleichgültig wo es lagert.

Befreit von der Pflicht der Meldung bleiben Personen, deren gesamter Vorrat an meldepflichtigen Gegenständen nicht mehr beträgt als 50 Festmeter.

§ 4. Stichtag, Meldefrist, Meldestelle. Für die Meldepflicht ist der bei Beginn des 1. Mai 1917 (Stichtag) tatsächlich vorhandene Bestand an meldepflichtigen Gegenständen maßgebend.

Die Meldungen sind bis zum 15. Mai 1917 an die Holz-Meldestelle der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 11, Königgrätzer Straße 100a, zu erstatten.

§ 5. Art der Meldung. Die Meldungen haben nach Kubikmetern (Festmetern) auf den amtlichen Meldescheinen zu erfolgen, die bei der Holz-Meldestelle der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 11, Königgrätzer Straße 100a, anzufordern sind.

Die Anforderung der Meldescheine soll auf einer Postkarte (nicht Brief) erfolgen, die nichts anderes enthalten soll als:

1. kurze Anforderung des oder der gewünschten Meldescheine;
2. Art des Betriebs;
3. Angabe, ob der Meldepflichtige die meldepflichtigen Gegenstände
   a) als Händler vertreibt,
   b) im Sägewerk einschneidet,
   c) Waldeigentümer oder Waldnutzungsberechtigter ist;
4. deutliche Unterschrift mit genauer Adresse und bei Firmen mit Firmenstempel.

Für getrennte Betriebe oder Lagerstellen sind besondere Meldescheine einzusenden.

Um möglichst genaue Ausfüllung der auf den Meldescheinen unter „II." gewünschten „Angaben" wird im eigenen Interesse des Meldenden ersucht.

Die Meldescheine sind ordnungsgemäß postfrei zu machen und haben auf dem Briefumschlag den Vermerk zu tragen: „Nadelrundholz-Meldeschein". Eine zweite Ausfertigung (Abschrift, Durchschlag, Kopie) ist von dem Meldenden bei seinen Geschäftspapieren zurückzubehalten.

§ 6. Anfragen und Anträge. Alle Anfragen und Anträge, welche diese Bekanntmachung betreffen, sind an die Holz-Meldestelle der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 11, Königgrätzer Straße 100a, zu richten.

§ 7. Inkrafttreten. Diese Bekanntmachung tritt am 1. Mai 1917 in Kraft.

Maximalpreis für Druckpapier in Kanada.

Nach einem norwegischen Konsulatsbericht haben sich die kanadischen Verbraucher von Zeitungsdruckpapier vor einiger Zeit an die Regierung in Ottawa gewendet. Die Regierung hat in Hinsicht auf die entstandenen hohen Preise für diese Ware sich für befugt gehalten, die Sache in Behandlung zu nehmen, und als Resultat ist hervorgegangen, daß zwei „Orders of Council" ergangen sind, um den kanadischen Zeitungsherausgebern eine hinreichende Versorgung mit Papier zu angemessenen Preisen zu sichern. Zeitungsnachrichten zufolge setzen die betreffenden „Orders" u. a. fest, daß die Ausfuhr von Zeitungsdruckpapier aus Kanada nur erlaubt wird, nachdem erst eine Lizenz vom kanadischen Zolldepartement eingeholt worden ist, sowie daß dieses Departement ermächtigt ist zu bestimmen, in welchen Mengen und zu welchen Preisen die kanadischen Fabrikanten von Zeitungsdruckpapier solches an die inländischen Verbraucher liefern sollen. Es wird weiter mitgeteilt, daß das Zolldepartement einen Preis von 2½ Cent per Pfund festgesetzt hat.

Digitized by Google

Da, wie veranschlagt ist, nur ca. 20 Proz. der kanadischen Produktion zur Deckung des inländischen Bedarfes verbraucht werden, wird der so festgesetzte Maximalpreis, der selbstverständlich nicht für die zur Ausfuhr bestimmte Ware in Anwendung kommt, die Interessen der Produzenten in nicht allzu fühlbarem Maße berühren.

Verein Deutscher Papiergarn-Spinnereien.

Die letzte Mitgliederversammlung (Mitte März d. J.) beauftragte den Vorstand, bei der maßgebenden Stelle eine Abänderung der Bekanntmachung über Höchstpreise in Anregung zu bringen. Es haben dieserhalb auch bereits Verhandlungen stattgefunden, und es steht zu erwarten, daß demnächst eine Abänderung der gedachten Verordnung erfolgen wird, welche, wenigstens zum Teil, den Wünschen des Vereins Deutscher Papiergarn-Spinnereien Rechnung tragen wird. Der Verein hat seine Satzungen dahin abgeändert, daß jede Firma Mitglied werden kann, welche Papiergarn herstellt. Die Mitgliederzahl des Vereins, der bekantlich erst vor kurzem gegründet wurde, wächst stetig, und es gehen fortdauernd neue Beitrittsgesuche bei der Geschäftsstelle (Dr. Schlesier, Düsseldorf, Paulusstraße 1) ein.

Ablauf der Gültigkeitsfrist von Zuweisungsscheinen der Riemen-Freigabe-Stelle.

Eine Bekanntmachung der Riemen-Freigabe-Stelle, Berlin W 35, Potsdamer Straße 122a/b, vom 30. April 1917 lautet:

Die Gültigkeit der bis in den Januar 1917 ohne Verfallzeit ausgegebenen Zuweisungsscheine erlischt am 15. Mai 1917, sofern nicht bis zu diesem Tage der Schein an einen Hersteller weitergegeben ist und dieser sich zur Ausführung des Auftrags verpflichtet hat, oder sofern nicht bis zum 15. Mai der Schein behufs Verlängerung bei der Riemen-Freigabe-Stelle eingereicht ist.

(Deutscher Reichsanzeiger Nr. 103 vom 1. Mai 1917.)

Schwedisches Ausfuhrverbot.

Mit Wirkung vom 28. April 1917 ab ist die Ausfuhr von Asphaltpappe und anderer mit Asphalt, Teer oder Teeröl bestrichener oder getränkter Pappe — darunter der sogen. Asphalt- oder Teerfilz — verboten worden. („Stockholms Dagblad".)

Geplante Zollerleichterung für Zeitungspapier in Dänemark.

Wie „Berlingske Tidende" in Erfahrung gebracht hat, ist zwischen den Beteiligten und dem Finanzminister Einigkeit erreicht worden über die Ordnung der Frage einer Zollerleichterung für Zeitungspapier, dessen Einfuhr zur Ergänzung der eingeschränkten einheimischen Erzeugung, die für den Bedarf der Zeitungen nicht ausreicht, nötig wird. Die Zollerleichterung wird in der Form einer Rückzahlung stattfinden.

Aufhebung des Zeitungspapierzolls in Schweden.

Der Finanzausschuß des schwedischen Reichstages befürwortet den von einigen Mitgliedern eingebrachten Vorschlag zur Aufhebung der Zollsätze auf Papier, soweit er Zeitungspapier betrifft. Gegen diese Aufhebung sind die Ausschußmitglieder Lyckholm und Freiherr Fleming. A.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Die Lage des sizilianischen Schwefelmarktes ist noch ziemlich unverändert und still Gefördert wird nur auf den Werken, welche über genügende Wasserkräfte verfügen, während solche, welche auf Kohlefeuerung angewiesen sind, wegen vollständigen Kohlenmangels ihre Betriebe ganz eingestellt haben. Die Ankäufe seitens des italienischen und französischen Staates in gemahlenen Raffinaden zu Munitionszwecken wurden meist den Lagerbeständen in Sizilien entnommen und per Bahn ab calabrischen Stationen verladen. Alle sonstigen Abschlüsse in sizilianischem Schwefel durch den italienischen, französischen und schweizerischen Großhandel und die Industrien wurden gleichfalls per Bahn ab Calabrien verladen, doch waren die Umsätze nicht erheblich.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	25.65
» » » » IIIa » » »	25.45
» » » » IIIa ous » »	25.25
» » » » IIIa buona » »	25.15
» Rohschwefel bratto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	28.65
Sizil. Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	29.55
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.85
» » » in 3/8 Ztr.-Geb.	30.15
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	30.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	29.25
» Rohschwefel gem. » » » »	28.35

Basis: Kasse mit 4 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 12.65 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	18.35
» gemahlen » 5/8 »	19.35
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	20.15
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.75
» » » » » I	8.25
» » » » » II	7.75
» » » » » III	7.25
» » » » » IV	6.75
» » » » » V	6.25
» » » » » VI	5.75
» » weitere Nuancen 5.65 bis zu	5.15
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	19.85
» 35/37 % » Weichholz »	19.25

Digitized by Google

Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.75
» Natron, » » »	69.75
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.65
» » gemahlen » »	9.25
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.85
» » » » gut	7.35
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.75
Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	32.65
» » 60/62% » » »	30.65

Basis: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die Nachfrage nach holzhaltigen Papieren bleibt ungewöhnlich dringlich. Bei dieser Eindeckung tritt nicht allein der starke Begehr des Großhandels und des Verbrauchs in Erscheinung, sondern ganz besonders auch das Vertrauen in eine bessere Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse. Es ist dies nicht verwunderlich, denn das glänzende Ergebnis der Kriegsanleihe, die großen Erfolge unserer U-Boote und die siegreiche Abwehr der mit den größten Mitteln vorbereiteten und durchgeführten Offensiven an der Westfront haben die Zuversicht überall im Geschäftsleben erfreulich gesteigert und neue Unternehmungslust entfacht. Alle Fabriken unseres Bezirks sind gut beschäftigt. Im Gegenteil, die vorliegenden Aufträge würden es ermöglichen, daß noch weit mehr herausgearbeitet werden könnte; leider aber fehlt es an Arbeitskräften. Auch die Not, die längere Zeit hindurch an technischen Gebrauchsartikeln bestand, ist beseitigt; überdies haben sich doch die meisten Ersatzstoffe derart gut bewährt, daß viele ganz sicher auch noch nach dem Kriege beibehalten werden dürften. Altpapier ist reichlich angeboten, der Begehr ist nicht einmal sehr umfassend und keinesfalls dringlich, so daß für die nächste Zeit mit einer Preissteigerung nicht zu rechnen sein wird. Dagegen haben sich die Holzanfuhren auch jetzt immer noch nicht gebessert, da alle Gespanne jetzt noch in der Landwirtschaft dringend benötigt werden. Damit hängt wesentlich zusammen, daß der Holzstoffmarkt so überaus fest verkehrt. Die Handelsschleifer lehnen alle freihändigen Verkäufe rundweg ab; sie wollen überhaupt nichts außerhalb der Schlüsse liefern, da sie der Ansicht sind, daß sie nach Juli/August wesentlich höhere Preise für Holzstoff bekommen werden. Nach gewissenhaften Aufzeichnungen über die Niederschlagsmengen ist bereits in den Monaten Januar/April soviel Regen und Schnee gefallen, als die durchschnittliche Niederschlagsmenge in der Zeit Januar bis Oktober beträgt. Da nun tatsächlich die Niederschlagsmenge konstant bleibt, so sprechen jahrzehntlange Erfahrungen dafür, daß die Niederschlagsmenge der nächsten Wochen und Monate sehr klein sein wird. Jedenfalls bleiben die Handelsschleifer sehr fest auf ihren Forderungen beharren; es ist kaum zweifelhaft, daß sie an ihren höheren Forderungen festhalten werden. Die Pappenfabriken nehmen diesen Anlaß gleichfalls wahr, um ihren Forderungen einen gewissen Nachdruck zu verleihen; gewisse Pappensorten und auch Braunholzpapiere haben ihre Preise verbessern können. Günstig ist nach dieser Richtung auch der Packpapiermarkt; alle Packpapiersorten erfreuen sich großer Nachfrage und die Preise ziehen langsam weiter an. Besonders starkzellstoffhaltige Papiere stehen nach wie vor im Vordergrunde. Holzhaltige Papiere sind dauernd gesucht, ganz besonders Zeitungsdruck, sodann aber satinierte mittelfeine und feine Papiere, für die jetzt willig höhere Forderungen bewilligt werden, weil man fürchtet, sonst nicht bedient zu werden. Für holzschliffreie Papiere und ganz besonders auch für Feinpapiere hat sich der Markt gebessert, ein Beweis der zunehmenden Entwicklung des Marktes infolge der größeren Hoffnungsfreudigkeit in politischer und geschäftlicher Beziehung.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Metallpapier-, Bronzefarben-, Blattmetallwerke A.-G. in München. Die Generalversammlung setzte nach Antrag der Verwaltung die Dividende auf 14 Proz. fest und beschloß die Verteilung eines weiteren Bonus von 100 M. für die Aktie in 5prozentiger Kriegsanleihe. Auf neue Rechnung werden 303 529 Mark vorgetragen. Der Direktor, Herr Komm.-Rat Ott, hob hervor, daß das laufende Geschäftsjahr dem vergangenen gleiche. Die Schwierigkeiten, namentlich wegen der Materialbeschaffung, würden immer größer. Die Verwaltung habe diese Schwierigkeiten zu überwinden vermocht und hoffe auch in diesem Jahre wieder auf ein günstiges Ergebnis.

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau. In der Generalversammlung war ein Aktienkapital von 634 700 M. vertreten. Nach Ehrung der gefallenen Angestellten des Werkes wies der Vorsitzende zum Geschäftsbericht darauf hin, daß es nur der Sorgfalt des Vorstandes zu danken sei, wenn trotz der Schwierigkeiten ein gutes Resultat erzielt werden konnte. Bemerkenswert sei für die Gesellschaft der Ankauf der Strobellschen Mühle in Alfeld, wodurch das Werk in den ungeteilten Besitz der Wasserkraft der Leine kommt. Der durch die hohen Preise gerechtfertigte hohe Inventurbestand enthält ein erhebliches Risiko, das man durch vorsichtige Einstellung der Werte abzuschwächen suchte. Auch bei der Bemessung der Dividende ist hierauf Rücksicht genommen und diese auf 10 Proz. bemessen. Die Vorlagen wurden dann einstimmig genehmigt. In den Aufsichtsrat wurden Baurat Taaks und Fabrikant Woge wiedergewählt. Ueber die jetzige Lage des Werkes konnte der Vorstand mitteilen, daß trotz der Kohlenschwierigkeiten die Maschinen fast voll in Tätigkeit waren, daß die Maschine in Gronau noch vergrößert werden konnte und daß Schäden durch Beschäftigung ungelernter Arbeiter an den Maschinen entstanden sind. Das Geschäft war im ersten Vierteljahr trotz der Kohlenschwierigkeiten recht günstig.

Papyrus A.-G. Mannheim. In der ordentlichen Generalversammlung wurden die Anträge der Verwaltung einstimmig genehmigt und die Dividende auf 6 Proz. festgesetzt. In den Aufsichtsrat wurden die turnusgemäß ausscheidenden Mitglieder Direktor Dr. Hans Clemm und Geh. Kommerzienrat Emil Engelhard-Mannheim wieder- und an Stelle von Direktor Hermann Clemm-Obertsroth im Murgtal, der eine Wiederwahl abgelehnt hatte, Herr Direktor Otto Clemm (Zellstoffabrik Waldhof) neu in den Aufsichtsrat gewählt. Die vorgeschlagene Aenderung der §§ 13, 19, 28 und 29 der Satzungen wurde einstimmig gutgeheißen. Die wichtigste Aenderung besteht in der Zubilligung einer festen Vergütung von 5000 Mark für jedes Aufsichtsratsmitglied, die unabhängig von der sonstigen Tantieme vorweg über Unkostenkonto zu verbuchen sind.

Digitized by Google

München-Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation. Die Generalversammlung vom 25. April, in der durch 13 Aktionäre ein Aktienkapital von 537 000 M. vertreten war, genehmigte einstimmig alle Anträge der Verwaltung. Es kommt demnach eine Dividende von 18 Proz. (i. V. 15 Proz.) zur Verteilung. Geh. Kommerzienrat Hermann Grotjan wurde in den Aufsichtsrat wiedergewählt und Geh. Justizrat Karl Eckart als viertes Aufsichtsratsmitglied neu gewählt. Die Versammlung stimmte einer Satzungsänderung zu, wonach das dem Aufsichtsrat zustehende Fixum von 20 000 M. auf 30 000 erhöht wird. Eine Anfrage, wie sich die Verwaltung die Beseitigung der Uebergangsschwierigkeiten im Frieden bei der Arbeiterbeschaffung denke, beantwortete der Vorsitzende dahin, daß die Gesellschaft, die jetzt viel mit Kriegsgefangenen arbeiten müsse, nach dem Kriege wohl imstande sein werde, mit den aus dem Felde heimkehrenden Arbeitern die entstehenden Lücken auszufüllen; auch hoffe die Gesellschaft, mit Ersatzstoffen wie bisher weiterarbeiten zu können. Ein festes Programm für die Uebergangswirtschaft lasse sich im einzelnen heute noch nicht aufstellen.

Hasseröder Papierfabrik A.-G. in Heidenau bei Dresden. In der 29. ordentlichen Hauptversammlung waren 8 Aktionäre mit 788 Stimmen erschienen. Einstimmig wurde das Rechnungswerk für 1916 genehmigt, die Verwaltung entlastet und neu in den Aufsichtsrat Kommerzienrat Otto Hösch (Pirna) gewählt. — Nach Mitteilung der Verwaltung ist die Beschäftigung der Fabriken weiter recht lebhaft und gewinnbringend. Wie sich aber das Geschäft bei den außerordentlich erschwerten Betriebsverhältnissen in Zukunft gestalten werde, lasse sich heute noch nicht sagen.

Geschäfts-Berichte.

Zellstoffabrik Waldhof-Mannheim.

Der Bericht des Vorstandes führt aus: Wir haben über einen Abschnitt von 2 Jahren — 1915 und 1916 — zu berichten: Beide Jahre standen unter dem Zeichen des großen Völkerringens und der dadurch bedingten Kriegswirtschaft. Die Zellstoffindustrie hatte besonders unter der grossen, dauernden Erschwerung in der Beschaffung fast aller Rohstoffe zu leiden, und nur dem Umstande, daß wir über große Bestände verfügten, haben wir es zu danken, daß unsere Betriebe, allerdings in beschränktem Umfange, aufrecht erhalten werden konnten.

Der Absatz unserer Erzeugnisse war zwar mancherlei Einschränkungen unterworfen, aber doch verhältnismäßig ohne größere Schwierigkeiten möglich. Die Preisstellung, die im Jahre 1915 mit den stark gesteigerten Erzeugungskosten nicht in Einklang gebracht werden konnte, hat sich im Jahre 1916 diesen Verhältnissen besser angepaßt, so daß wir ein befriedigendes Ergebnis erzielen konnten. In unserem Mannheimer Werk konnte der Betrieb im allgemeinen im Umfange der letzten Monate des Jahres 1914 aufrecht erhalten werden. Wir haben hier verschiedene neue Anlagen errichtet, die durch die Umstellung auf die durch den Krieg gebotenen Verhältnisse nötig geworden waren; zum Teil sind solche noch in der Ausführung begriffen. In Tilsit, wo der Betrieb Anfang April 1915 allmählich wieder aufgenommen werden konnte, sind wir erst im Laufe des Jahres 1916 in bessere Erzeugungsverhältnisse gekommen. An beiden Plätzen sind Anlagen für die Gewinnung von Alkohol aus der Ablauge in Bau. Durch die schwierigen Verhältnisse im Betrieb, wo mit ungeschulten Kräften häufig ohne genügende Aufsicht gearbeitet werden mußte, wo es durch Mangel an Arbeitskräften und an Material nicht möglich war, Ausbesserungen auszuführen, hat der Zustand der Werksanlagen sehr gelitten. Wir hielten deshalb entsprechend größere Abschreibungen für unumgänglich. Die „Papyrus" Akt.-Ges. Mannheim-Waldhof hat im Jahre 1915 nur eine mäßige Verringerung der in dieses Jahr übernommenen Unterbilanz erarbeiten können. Im Jahre 1916 hat die Gesellschaft ein besseres Ergebnis erzielt. Sie kann nach Tilgung der Unterbilanz und nach wesentlich erhöhten Abschreibungen zum ersten Male eine Dividende in der Höhe von 6 Prozent verteilen. Da sie in der Lage war, ihre Bankkredite zurückzuzahlen, ist unsere Verpflichtung zur Uebernahme einer Bürgschaft hierfür erloschen. Ueber die „Russische Akt.-Ges. Zellstoffabrik" Waldhof in Pernau (Livland) ist nach den uns vorliegenden Nachrichten folgendes zu berichten: Die Gesellschaft wird staatlich liquidiert. Die Werksanlagen sind zerstört; was von den Vorräten und sonstigen Einrichtungen noch erhalten ist, wissen wir nicht. Die Waldungen werden öffentlich verkauft. Bei der langen Dauer des Krieges und dessen unübersehbaren Folgen, namentlich in Rußland, gebietet die Vorsicht, für unsere sämtlichen durch diese Umstände berührten und gefährdeten Aktiva durch entsprechende Rückstellungen Vorsorge zu treffen. Die in der Generalversammlung am 26. Juli 1915 hierfür geschaffene Kriegsreserve von 10 Millionen Mark genügt bei weitem nicht. Wir schlagen deshalb vor, nicht nur den nach den Abschreibungen und einer Rückstellung für Talonsteuer für 2 Jahre verbleibenden Gewinn der Kriegsreserve zuzuführen, sondern auch noch die ordentliche Reserve zur Ausgleichung der entstehenden Unterbilanz zu verwenden. Unsere Kriegsrückstellung beträgt alsdann 35 805 000,-- M. Wir haben selbstverständlich die Anmeldung unseres tatsächlichen Schadens, der die Buchwerte erheblich übersteigt, bei den hierfür zuständigen Stellen ergänzt. Wir möchten aber auch an dieser Stelle betonen, wie ungeheuer wichtig nicht nur für unsere Gesellschaft allein, sondern für das ganze deutsche Wirtschaftsleben es ist, daß der deutschen Industrie Ersatz für die im feindlichen Ausland erlittenen Schäden und Verluste geleistet wird. Darüber, daß der Wille dafür vorhanden ist, liegen ja zahlreiche Aeußerungen und Kundgebungen vor. Hoffentlich läßt die Erfüllung dieser Wünsche nicht zu lange auf sich warten. Die Unterstützungen an die Familien unserer zum Heeresdienst einberufenen Beamten und Arbeiter leisten wir weiter, ebenso für die in Rußland internierten Beamten und Arbeiter des russischen Werkes. Sämtliche Auslagen hierfür, wie auch die außerordentlichen Zuwendungen an Teuerungszulagen für Beamte, Meister und Arbeiter, die Zuschüsse zu den Speiseanstalten, sind in den Unkosten enthalten. Unsere Aufwendungen hierfür in den beiden Jahren übersteigen die Summe von 2 000 000 M. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr sind schwer zu beurteilen: Der in den ersten Monaten dieses Jahres eingetretene Mangel an geeigneten Kohlen ist sehr störend; er hat unsere Erzeugung ungünstig beeinflußt und könnte bei Andauer zu großen Schwierigkeiten führen. Wenn wir den Betrieb in bisherigem Umfange aufrecht erhalten können, so hoffen wir, — soweit wir überhaupt in der Lage sind, uns dazu zu äußern und unter allen Vorbehalten, — auch für das Jahr 1917 ein ähnlich günstiges Ergebnis zu erzielen. Nach Abzug der Handlungsunkosten, Steuern, vertragsmäßigen Gewinn-Anteile, Zuweisung an Beamte, Werkführer und Arbeiter usw. verbleibt für zwei Jahre ein Bruttogewinn von 15 976 909,29 M., wovon wir Abschreibungen vorschlagen im Gesamtbetrage von 5 896 909,29 M., so daß sich ein Ueberschuß von 10 080 000 M. ergibt. Unseren obigen Ausführungen entsprechend benötigen wir für Rückstellung für Talonsteuer 80 000 M, und für allgemeine Kriegsreserve 26 000 000 M. = 26 080 000 M. Die Deckung dieses Betrages erfolgt durch den obigen Ueberschuß von 10 080 000 M., durch Verwendung des

Digitized by Google

Reservefonds mit 16 000 000 M. = 26 080 000 M. — Gewinn- und Verlust-Konto. Soll: Unkosten, Gehälter usw. 2 611 466,29 M., Steuern und Umlagen 1 005 368,50 Mark = 3 616 834,79 M.; Gratifikationen an Beamte, Werkführer und Arbeiter 340 685,50 M., Arbeiter-Krankenkasse-Betrag 63 443,78 M., Arbeiter-Unfall-Versicherungs-Prämie 103 124,07 M., Arbeiter-Unterstützungen 15 155,24 M., Kriegsbeihilfe 543 149,80 M., Arbeiter-Invaliditäts- und Alters-Versicherungs- sowie Angestellten-Versicherungs-Beiträge 62 115,84 M., Arbeiter-Speise- und Badeanstalts-Beiträge 112 401,55 Mark = 1 240 075,78 M.; Abschreibungen auf die Anlagen in Mannheim und Tilsit 5 896 909,29 M.; Rückstellung für Talonsteuer 80 000 M.; Kriegsrückstellung 26 000 000 M. Insgesamt 36 833 819,86 M. — Haben: Per Ueberschuß auf Waren-Konto und Ertrag aus Effekten 20 833 819,86 M.; per Verlust 16 000 000 M, Insgesamt 36 833 819,86 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Eberswalde. Büsscher & Hoffmann, Dachpappenfabrik mit beschränkter Haftung, und einer Zweigniederlassung in Mainz. Die Prokura des Andreas Becker ist erloschen.

Lauterbach, Hessen. A. Finger & Comp., Papierfabrik. An die Stelle der seitherigen Mitinhaberin der Firma, Frau Anton Finger, Witwe Christiane, ist Frau Hermann Dürbeck, Witwe Emma, in Lauterbach getreten. Die Gesamtprokura der letztgenannten mit Kaufmann David Möver in Lauterbach sowie die Gesamtprokura derselben mit Kaufmann David Bönsel sind erloschen.

Luckenwalde. Sonnenfeld & Co., Papierwarenfabrik, G. m. b. H. Der Kaufmann Owsey Lourie in Luckenwalde ist zum zweiten Geschäftsführer bestellt worden. Jeder Geschäftsführer ist zur Vertretung der Gesellschaft allein berechtigt. Das Stammkapital ist um 20 000 M. erhöht worden.

Reichenbach, Vogtl. R. Facilides, Papierhandlung, in Reichenbach. Der eingetragene Kommanditist ist ausgeschieden.

Straßburg, Els. E. Huber Sohn & Cie., Papierwarenfabrik. Der Ehefrau Karl Eugen Stefan Huber, Luise, und der Kassiererin Henriette Müller, ist Einzelprokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Falun (Schweden). Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag, Papier- u. Zellulosefabriken, Eisen- und Holzindustrie, will für 1916 eine Dividende von 25 Proz. ausschütten (1915 24 Proz.) und das Aktienkapital durch eine Freiaktie auf jede alte von 12 auf 24 Millionen Kronen erhöhen. Hierzu sollen 2 500 000 Kronen den Fonds, der Rest dem Jahresgewinn entnommen werden. A.

Fredriksberg (Schweden). Gravendals Aktiebolag, Sulfit- und Sulfatstoffabrik und Holzschleiferei, hatte in 1916 (1915) 987 187 (553 244) Kr. Einnahmen, davon 123 668 (129 012) Kr. für Sulfitstoff, 177 594 (170 641) Kr. für Sulfatstoff, und einen Reingewinn von 622 380 (307 808) Kr. Es werden 420 000 Kr. als 15 Proz. (i. V. 7 Proz.) Dividende verteilt, 120 000 Kr. zum Reserve-, 140 000 Kr. zu einem Abschreibungsfonds und 26 538 (112 829) Kr. als Uebertrag verwendet; ferner 10 000 Kr. zur Bildung eines Fonds zum Andenken an den verstorbenen Direktor Rutger Sundin. A.

Göteborg (Schweden). Nyboholms Aktiebolag, Braunpapierfabrik mit Holzschleiferei, verteilt aus 66 724 Kr. Gewinn 12 400 Kr. als Dividende auf 155 000 Kr. Aktienkapital, legt 25 000 Kr. zum Reservefonds und 10 000 Kr. zum Steuerfonds, 18 839 Kronen zu Abschreibungen. A.

Nokia (Finnland). Die Papierfabrik Nokia Aktiebolag erweiterte ihr Aktienkapital auf 2 400 000 f. M., die voll eingezahlt sind. A.

Reval (Rußland). Die Nördlichen Papier- und Cellulosefabriken, A.-G., hatten in 1916 11,56 Millionen Rubel Bruttoeinnahme, davon 8,62 Millionen für Papier, 2,80 Mill. für Cellulose. Der Reingewinn war 2 225 586 Rubel bei 3,75 Millionen Rubel Aktienkapital. Grundbesitz und Inventar sind zu 5,37 Millionen, Roh- und Fertigwaren zu 1,74 Millionen Rubel in die Bilanz aufgenommen. Die Jahresproduktion war 1,576 Millionen Rubel. Um sich gegen Transportstörungen zu sichern, wurden neue Niederlagen in Petrograd, Riga und andeswo errichtet, der Verkauf geschah fast nur gegen bar. Bisher kaufte man auch Papierstoff in Finnland. Jetzt soll am Flusse Jagoval, wo man Wasserkraft erwarb, eigene Holzschleiferei für bis zu 700 000 Pud jährlich angelegt und schon in Kürze in Betrieb kommen. In 1916 wurden ferner die Holzstoffabriken Tammake im Kreise Reval und Ustje im Kreise Jamburg, welche etwa 130 000 Pud jährlich erzeugen, angekauft. Die Aussichten für 1917 werden als günstig bezeichnet.

Tammersfors (Finnland). Die finnischen Papierfabriken Kymmene A.-B., Papperskontoret in Tammerfors, G. A. Serlachius A.-B., Myllykoski Träsliperi A.-B. und Léppäkoski A.-B., die ihr Zeitungspapier fürs Inland bisher durch den Finnischen Papierverein absetzten, errichten ein eigenes Verkaufskontor unter dem Namen Finska Tidningspapperskontoret mit Victor Hoving als Verwaltungsdirektor. A.

Wien. Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen, Roeder & Co., Aktiengesellschaft. Hauptniederlassung mit der Zweigniederlassung in Hausmening. Dr. Max Freiherr von Mayer ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen.

Todesfälle.

Kristiania. Im Alter von 46 Jahren starb Eivind Sundt, zusammen mit seinem Bruder

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Dampfkessel Hydraulische Nietung
Dampf-Ueberhitzer
Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Harald Hauptbesitzer und Disponent der Holzschleiferei A.-S. Kongsberg, Trämassefabrik in Kongsberg (Kontor in Kristiania). A.

Brände.

Friedland, Böhmen. In einem Schuppen der von der Firma Graf Henckel von Donnersmarckschen Papierfabrik-A.-G. pachtweise übernommenen Fabrik des Herrn Julius Schmidt in Friedland, Wallensteinstraße, entstand ein Brand, der bald auf einen weiteren Anbau übergriff und beide Objekte zerstörte.

Kleine Mitteilungen

Zusammenschluß der deutschen Geschäftsbücher-Fabriken. Was seit Jahren trotz wiederholter Bemühungen nicht gelungen ist, hat endlich die Not der Zeit schaffen helfen: die deutschen Geschäftsbücher-Fabriken — einer der wenigen Zweige der Papierverarbeitung, die bisher einer einheitlichen Vertretung ihrer Interessen entbehrten —, haben sich endlich in einer festen, sich über ganz Deutschland erstreckenden Organisation zusammengeschlossen. Die bekannten Großfirmen in Berlin, Brieg, Hannover, Heilbronn, Stuttgart haben sich sämtlich dem „Verein Deutscher Geschäftsbücher-Fabrikanten" angeschlossen, ebenso eine Anzahl der mittleren Betriebe. Es sind ungefähr drei Viertel der gesamten Jahreserzeugung, die in der neuen Organisation heute schon vertreten sind. Zu den Aufgaben des Vereins gehören: die allgemeine Interessenvertretung, die Anbahnung allgemein gültiger Geschäftsgrundsätze im Verkehr mit den Abnehmern, Aufstellung allgemeiner Kalkulationsgrundsätze, die Vereinheitlichung und Beschränkung der Lagersorten, die Bekämpfung von Preisunterbietungen und anderes mehr. Zum Vorsitzenden des Vereins wurde Herr Paul Ashelm, in Firma Ferd. Ashelm A.-G., Berlin, zum stellvertretenden Vorsitzenden Herr Hans Ebhardt, in Firma J. C. König & Ebhardt, Hannover, zum Schatzmeister Herr Kommerzienrat Wilh. Lauser, in Firma Carl Lauser, Stuttgart, gewählt. Die Geschäftsstelle des Vereins befindet sich Berlin, Linkstraße 22.

Fachsektion für Papierindustrie beim Landesverein der ungarischen Textilfabrikanten. Mit Rücksicht auf den fortwährend steigenden Mangel an Textilmaterial, das in der Textilindustrie durch Papiermaterial ersetzt werden muß und wodurch die Wichtigkeit der Papiererzeugung vielfach erhöht wird, beschloß die Direktion des Landesvereins der ungarischen Textilfabrikanten eine Fachsektion für Papierindustrie zu errichten. („Prager Tageblatt".

Unfall. Durch Sturz tödlich verunglückt ist der 58jährige Werkmeister August Müller in der Holzstoff-Fabrik Probsteiburg, Harz.

Ernennung zum Mitglied des Beirats des Reichskommissars. Direktor E. Hamburger, Charlottenburg, Vorsitzender des Verbandes deutscher Rohpappenfabrikanten, wurde vom Reichskanzler zum Mitglied des Beirats des Reichskommissars zur Uebergangswirtschaft ernannt.

— Herr Robert Emmel, Inhaber der Firma Gebr. Schmitz, Papierfabrik, Merken bei Düren, ist zum Mitglied des Beirats des Reichskommissars für die Uebergangswirtschaft berufen worden.

Die Arbeitszeit der norwegischen Papierindustrie. Im norwegischen Staatsrat wurde zum Arbeiterschutzgesetz, § 31, bestimmt, daß der Schichtwechsel in Papierstoff- und Papierfabriken so ein zurichten ist, daß die Arbeiter jede Woche eine zusammenhängende arbeitsfreie Zeit von mindestens 24 Stunden haben. A.

Das D. R. P. Nr. 276833

„Preßwalze mit im Umfang vorgesehenen Wasserableitungskanälen zum Auspressen feuchter Holz- oder Zellstoffpappen in Bogen- oder Bahnenform"

ist zu verkaufen bzw. lizenzweise zur Ausnutzung zu vergeben. Anfragen vermitteln die Patentanwälte Dr. Döllner, Seiler, Maemecke, Berlin SW 61, Belle-Allianceplatz 6a.

Gebrauchtes, gut erhaltenes

Lastauto

3—5 t, eventl. mit Anhänger, zu kaufen **gesucht.**

E. Kolzen, Cöln, Richard-Wagnerstr. 39.

Zwei überzählige betriebsfähige, liegende

Pressen

zum Pressen von Papierabfällen geeignet

und zwar die eine mit Ballengröße von etwa 100×80×80 cm, Holzkasten, mit Stahlspindeln, zum Preise von Mk. 250,—, die andere mit Ballengröße von etwa 100×95×75 cm, vollständig Eisenkonstruktion, mit Stahlspindeln, zum Preise von Mk. 800,— ab hier, gibt ab

Otto Rothe, Tannroda (Ilm).

Vorherige Besichtigung gern gestattet.

Zu **kaufen** gesucht:

Papier-Servietten,

möglichst krepp,

38×38 u. 50×50 cm

und andere Formate.

J. W. Schultze, Dresden-N., Louisenstr. 10.

Kauf oder Pacht gesucht!

Papierfabrik

mit einer oder mehreren Papiermaschinen.

Angebote unter **P. F. 6171** erbeten an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Bewerbungen

um gut bezahlte Stellungen,

in dieser Zeitschrift veröffentlicht, führen schnell zum Erfolge.

Zu verkaufen

Bischoff-Roller

gegenwärtig noch in Betrieb befindlich, von 2150 mm Arbeitsbreite.

Anfragen erbittet

Carl P. Fues, Hanau.

Celluloseacetat.

Wer richtet Fabrikation ein? — Gefl. Angebote erbeten unter **P. F. 6173** an die Expedition dieses Blattes.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

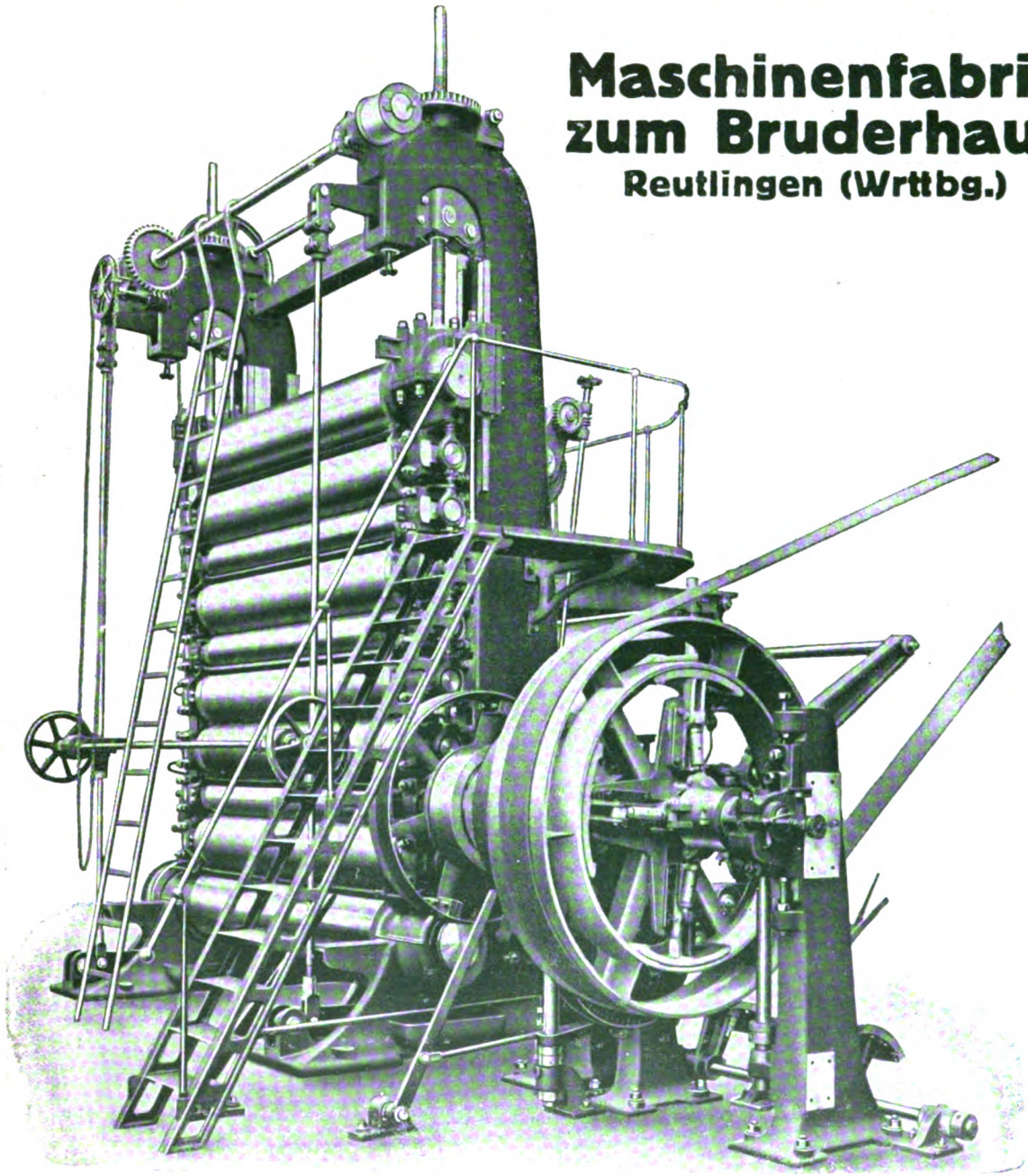
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 20. Berlin, 18. Mai 1917. XV. Jahrgang.

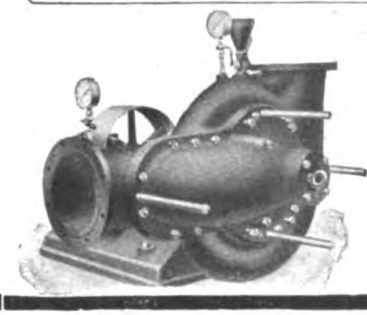
Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen

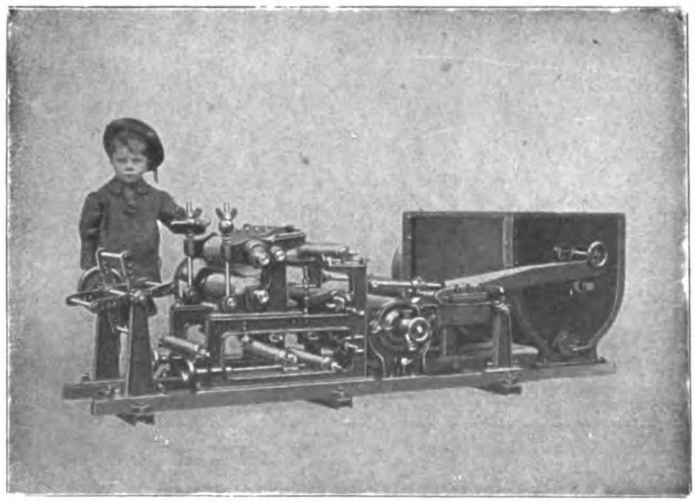
für unreine, schlammige Flüssig-
:: keiten, Abwässer usw. ::

leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder.
Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik / Eisengiesserei / Kesselschmiede



Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider / Drescher / Holländer und Kollergänge / Stroh- und Hadernkocher / Rühr- und Schöpfwerke / Stoffpumpen / Cylindermaschinen Ein- und Mehrcyl / Langsiebmasch. / Schraubenpressen / Walzenpressen / Glätt- und Satinierwerke / Kolben- und Centrifugalpumpen, Saugerpumpen / Trockencylinder / Komplette Einrichtungen von Asbest-, Zement - Schiefer - Fabriken

Für Versuchs- u. Lehrzwecke:

Kleine Holländer in 6 Größen / Dampfgefäße halbrund u. kugelförmig / Kleine Schöpfbütten u. Schöpfformen / Schraubenpressen / Kleine Pappen- u. Papiermaschinen / Trockenapparate / Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen (in den verschiedensten Ausführungen nach den betreffend. Wünschen) Versuchskollergang Knotenfänger und Haspel

Spezialität: Maschinen für Pappen- und Papier-Fabrikation

Biebrich am Rhein

Wir haben unseren Betrieb in allen Abteilungen aufrecht erhalten und sind daher auch während des Krieges für Lieferungen und Bau-Ausführungen leistungsfähig.

THONWERK BIEBRICH AKT.-GES.

Chamottefabrik

Hochfeuerfeste und säurebeständige Produkte

Bau kompletter Ofen-Anlagen.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 18. Mai 1917 | Heft 20

Inhalt:

Seite		Seite	
245—246	Neuer Laugenverdampfer		— Regelung des Verkehrs mit Ammoniaksoda und Aetznatron in Oesterreich-Ungarn — Ausnahmen vom allgemeinen Einfuhrverbot Italiens — Spanisches Ausfuhrverbot für Papier und Karton — Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die Besteuerung der Zigarettenhüllen im Generalgouvernement Warschau
246—247	Das von der amerikanischen Papier- und Papierstoff-Vereinigung und der Vereinigung amerikanischer Holzmasse-Importeure angenommene Verfahren zur Ermittelung des Trockengehalts von Papierstoff	251—252	Berlin — Hannover — Schlesien
247—248	Was mancher nicht weiß	252—256	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
248—249	Patent-Umschau — Technische Auskünfte		
250—251	Wirtschaftlicher Teil: Schwedische Papierfabriksvereinigung — Die Lage des schwedischen Papier- und Pappenmarktes		

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Gemäß § 10 der Satzung werden die Herren Vertreter sowie die Genossenschaftsmitglieder hierdurch zu der am **Montag, den 18. Juni 1917, mittags 12 Uhr, in Weimar, Hotel Elephant,** stattfindenden **ordentlichen Genossenschaftsversammlung** ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Erstattung des Verwaltungsberichts für 1916.
2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1916.
3. Aufstellung des Voranschlags für 1918.
4. Wahl des Rechnungs-Prüfungsausschusses für 1917.
5. Aenderung des § 7 der Wahlordnung durch Aufnahme einer Bestimmung, wonach im Wahlvorschlag des Vorstandes bestimmt werden kann, welche Ersatzmänner und in welcher Reihenfolge die Ersatzmänner für die einzelnen Vorstandsmitglieder in den Vorstand einzutreten haben.
6. Niederschlagung von Ersatzansprüchen.
7. Niederschlagung zuviel gezahlter Rentenbeträge.
8. Sonstige Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Der unter Ziffer 1 genannte Verwaltungsbericht für 1916 wird gegen Ende des Monats allen Mitgliedern der Genossenschaft im Abdruck zugehen. Stimmberechtigt in der Genossenschaftsversammlung sind nur die Vertreter, das Recht der Teilnahme an der Genossenschaftsversammlung steht jedoch jedem Mitgliede der Genossenschaft zu. Zum Ausweis der Vertreter dient eine vom Sektionsvorstand gemäß § 12 Absatz 3 der Satzung auszustellende Bescheinigung. Zum Ausweis der nicht stimmberechtigten Mitglieder dient der Mitgliedschein.

Den Teilnehmern der Genossenschaftsversammlung wird eine möglichst frühzeitige Zimmerbestellung empfohlen.

Mainz, den 8. Mai 1917.

Der Vorstand der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

A. Schinkel, Vorsitzender.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion IX, Chemnitz (Königreich Sachsen).

Die Mitglieder der IX. Sektion der Papiermacher-Berufsgenossenschaft werden hierdurch auf Grund des § 23 der Genossenschaftssatzung zur **Sektionsversammlung** für **Mittwoch, den 6. Juni 1917, mittags 12 Uhr,** nach Chemnitz, Bahnhofshotel „Continental", Albertstraße 15/17 (Fernsprecher Nr. 6140), zur Erledigung der nachfolgenden Tagesordnung ergebenst eingeladen.

1. Verwaltungsbericht über das Jahr 1916.
2. Vortrag und Beschlußfassung wegen Genehmigung der geprüften Rechnung über die Ausgaben 1916 und Entlastung des Vorstandes.
3. Voranschlag des Haushaltsplanes der Sektion für das Jahr 1917.
4. Wahl des Ausschusses für die Prüfung der Rechnung auf das Jahr 1917
5. Verschiedenes und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Anschließend: Gemeinsames Mittagessen.

Wir bitten um recht zahlreiche Beteiligung — Damen und Gäste sind willkommen — und um freundliche Anmeldung der am Essen teilnehmenden Personen, damit die erforderlichen Bestellungen rechtzeitig bewirkt werden können.

Chemnitz, am 5. Mai 1917.

Der Sektionsvorstand.
Adolf Schinkel, Vorsitzender.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion XI (Schlesien und Posen).

Auf Grund des § 23 Absatz 3 der Satzung werden die Mitglieder unserer Sektion zu der am **Mittwoch, den 6. Juni 1917, mittags 12 Uhr,** in Bad Ziegenhals, Juppebad, stattfindenden **Sektionsversammlung** ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Erstattung des Verwaltungsberichts für das Jahr 1916.
2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1916.
3. Aufstellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1918.
4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1917.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Nach § 23 Absatz 1 der Satzung kann sich jedes Mitglied durch ein anderes stimmberechtigtes Mitglied oder einen bevollmächtigten Leiter seines Betriebes vertreten lassen, wenn ihm die Teilnahme an der Versammlung nicht möglich sein sollte. In diesem Falle ist das allen Mitgliedern mit einer besonderen Einladung zugehende Vollmachtsschema mit dem Namen des Bevollmächtigten auszufüllen und mit Unterschrift versehen dem Bevollmächtigten mit dem Ersuchen zu übersenden, die Vollmacht als Ausweis in die Versammlung mitzubringen.

Etwaige Anträge (zu Nr. 5 der Tagesordnung) bitten wir frühzeitig bei dem Unterzeichneten einbringen zu wollen.

Breslau 13, Neudorfstraße 58, den 10. Mai 1917.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI (Schlesien und Posen).
Der Vorstand. Georg Conrad, Vorsitzender.

Bekanntmachung
für die Mitglieder der Sektion VII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung,** die **Donnerstag, den 31. Mai 1917, mittags 1½ Uhr,** in Kastens Hotel zu Hannover, Theaterplatz, stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1916 und geschäftliche Mitteilungen.
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion VII für 1916.
3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1918.
4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1917.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Infolge Anordnung des Bundesrats (Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Januar 1917) sollen die nach der Satzung fälligen Neuwahlen der Sektionsvorstände sowie der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung erst nach Beendigung des Krieges stattfinden. Bis dahin ist die Amtsdauer der im Jahre 1913 gewählten Herren erstreckt worden.

Berlin SW 11, den 30. April 1917.

Der Vorstand der Sektion VII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
Kommerzienrat Ferdinand Eppen, Vorsitzender.

Digitized by Google

Neuer Laugenverdampfer.

Nach Svensk Pappers-Tidning.

Die Aktiengesellschaft Indunstare, Göteborg, 5, bringt jetzt einen neuen Laugen-Abdampfungsapparat auf den Markt, der nach dem Erfinder „Söderlund-Bobergs Evaporator" benannt wurde. Ein Probeapparat ist ausprobiert worden und arbeitet vortrefflich. Svensk Pappers-Tidning entnehmen wir nachstehende Beschreibung des Apparates.

Verfahren, die Verdampfungswärme beim Destillieren und Eindampfen vollständig wiederzugewinnen.

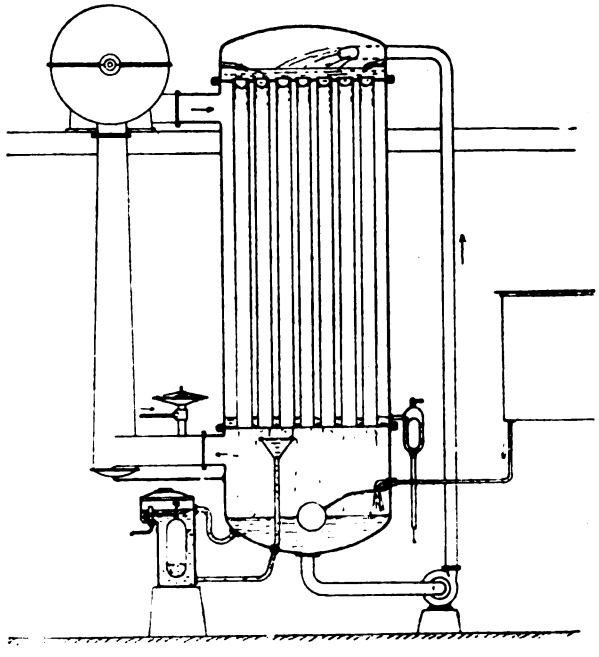
Die jetzt übliche Art und Weise, die Verdampfungswärme beim Eindampfen von Wasserlösungen wiederzugewinnen, gründet sich auf das Prinzip der Vielfachverdampfung, d. h. darauf, daß der in einem Verdampfer erzeugte Dampf als Kochdampf in einem anderen Dienst leisten muß, wo die Verdampfungstemperatur um 15 Proz. bis 20 Proz. niedriger ist als die Verdampfungstemperatur im ersten Apparat. Dies kann nun wiederholt werden, so, daß der Dampf, der im zweiten Apparat gebildet wird, als Kochdampf in einem dritten verwendet wird usw. Praktische Schwierigkeiten, wie Wartung und große Druckdifferenzen begrenzen jedoch diese Wiederholung auf drei oder vier Apparate, so daß mindestens ⅓ oder ¼ des Dampfes verlorengehen muß. Nach der Methode Söderlund-Boberg wird der Dampf oder die Verdampfungswärme jedoch vollständig wiedergewonnen und zwar in einem einzigen Apparat, wie aus folgendem hervorgeht:

Söderlunds-Bobergs Verdampfer arbeiten nach der Methode, daß durch Erhöhung des Druckes des beim Verdampfen gebildeten Dampfes durch eine schwache Kompression die Temperatur desselben einige Grade erhöht wird, so daß die Wärme von dem komprimierten warmen Dampf durch Rohrwände in die kältere Flüssigkeit übergehen kann, welche verdampft werden soll und hierdurch erneute Verdampfung bewirkt wird. Ebensoviel Dampf, wie gebildet und von den Kompressoren abgesaugt wird, wird auf der Druckseite der Wärmeröhren kondensiert. Wir haben also einen selbstkondensierenden Verdampfer.

In seiner einfachsten Form besteht der Verdampfer aus einem vertikalem Rohrsystem, das in zwei Rohrplatten eingesetzt ist, welche je an ihrem Ende mit einem Zylinder durch Bolzen fest verbunden sind. Der hierdurch gebildete geschlossene Raum wird ein „Receiver" für den komprimierten Dampf und ist die Kondensatorseite des Verdampfers, also mit einem Einlaufrohr für den Dampf und einem Ablaufrohr für das kondensierte Wasser versehen.

Das obere Ende des Rohrkörpers ist mit einer geschlossenen Verteilungs-Anordnung für die zirkulierende Verdampfungsflüssigkeit versehen und unter dem Rohrkörper ist ein Behälter dampfdicht befestigt, welcher die Flüssigkeit aufsammelt sowie den abgedunsteten Dampf. Die Flüssigkeit wird von einer Zentrifugalpumpe aufgenommen und durch ein außen liegendes Rohr zu der obern Verteilungsanordnung gedrückt, der verdunstete Dampf wird von einem Kompressor abgesaugt und in den oben erwähnten Receiver usw. bis zur Kondensorseite des Verdampfers eingepreßt.

In dem unteren Behälter ist ein Schwimmventil angeordnet, welches die durch Ver-



dunstung und kontinuierliche Abzapfung verminderte Flüssigkeit durch neue Verdampfungsflüssigkeit ersetzt, welche in dem Verdampfer zirkuliert. Durch diese Verdampfung mit Zwangszirkulation der Flüssigkeit und Bespritzung der Wärmeüberführungsfläche wird der Vorteil eines intensiven Verdampfungsvermögens bei geringer Temperaturdifferenz erzielt.

Hieraus solgt große Ersparnis in den Kosten des Apparates (kleine Oberfläche und kleiner Druck) sowie geringer Dampfverbrauch.

Die Verdampfung kann außerdem vollständig selbsttätig erfolgen, so daß nur wenig Beaufsichtigung notwendig ist.

Digitized by Google

Die Kraftersparnis bei der Verdampfung nach dieser Methode ergibt sich aus folgender Berechnung:

Theoretisch werden $^{10}/_{7}$ Kalorien verbraucht, um 1 kg Dampf von 100 Grad C auf 101 Grad C zu erwärmen, und die Steigerung ist nahezu proportional für jeden Grad, zum mindensten für die zehn ersten Grade.

Hieraus folgt, daß für die Erwärmung von 1 Tonne Dampf von 100 Grad auf 105 Grad (= einer Drucksteigerung von einer Atmosphäre auf 1,2 Atmosphären), der theoretische Wärmeverbrauch $= {}^{10}/_{7} \times 10\,000 \times 5 = 7{,}143$ Kalorien.

Eine Pferdekraftstunde ist = 632 Kalorien.

Eine Kilowattstunde ist = 859 Kalorien.

Der Wirkungsgrad eines größeren Kompressors ist 70 bis 75 Proz.

Der Wirkungsgrad bei der Transmission oder bei einem elektrischen Motor ist 90 Proz.

Also werden verbraucht, um stündlich 1 Tonne Wasser zu verdunsten, eine Komprimierungsarbeit

$$= \frac{10 \cdot 1000 \cdot 5}{7 \cdot 632 \cdot 0{,}7} \cdot 0{,}9 = 17 \text{ PS oder } \frac{10 \cdot 1000 \cdot 5}{7 \cdot 859 \cdot 0{,}7} \cdot 0{,}9 = 13{,}5 \text{ Kw.}$$

Um die Wärmeüberführungsflächen feucht zu erhalten, ist eine Zirkulation der Flüssigkeit erforderlich, welche höchstens 1,5 PS oder 1 kw für 1 Tonne verdunstetes Wasser in Anspruch nimmt. 1 Tonne Wasser kann also auf elektrischem Wege unter Aufwand von nur 14,5 kw verdampft werden.

Wenn Kohle verwendet wird, kann man durch Sauggaswerk eine PS für 0,8 lbs = 0,37 kg Kohle erhalten, also für 18,5 PS werden verbraucht $18{,}5 \times 0{,}37 = 8{,}85$ kg Kohle für die Tonne verdunstetes Wasser oder eine Verdunstung entsprechend einem Teil Kohle auf 146 Teile Wasser.

Vergleicht man dieses Ergebnis mit dem durch die Vielfachverdampfer erhaltenen, nämlich 20 bis 25 Teile Wasser auf einen Teil Kohle so ergibt sich der Vorteil des neuen Verdampfungsapparates von selbst.

Das von der amerikanischen Papier- und Papierstoff-Vereinigung und der Vereinigung amerikanischer Holzmasse-Importeure angenommene Verfahren zur Ermittelung des Trockengehalts von Papierstoff.

Von der „Association of American Wood Pulp Importers" und der „American Paper and Pulp Association" ist ein Verfahren als maßgebend für die Ermittelung des Trockengehalts von Papierstoffen angenommen worden, das das Resultat zweijähriger Versuche ist, welche den genannten Vereinigungen viele Mühe und Kosten verursachten. Die Versuche, für welche besondere Oefen gebaut worden waren, wurden in Holyoke, Mass., durch Sachverständige angestellt und alles getan, um den Arbeiten einen vollen Erfolg zu sichern und ein Verfahren ausfindig zu machen, das die vielen Streitigkeiten beseitigt, welche durch die Verschiedenheit der von den einzelnen Fabriken, Chemikern und Sachverständigen angewendeten Verfahren entstehen.

Das zu diesem Zwecke von der Vereinigung amerikanischer Holzmasse-Importeure und der amerikanischen Papier- und Papierstoff-Vereinigung ernannte Komitee war verstärkt durch Vertreter der skandinavischen Holzmasse-Vereinigungen.

Jedenfalls ist es von großer Wichtigkeit für die ausländischen Holz- und Zellstoff-Fabrikanten, die Importeure und die amerikanischen Papierfabrikanten, genau festgestellt zu wissen, in welcher Weise die Trockengehaltsprüfungen angestellt werden müssen, um als richtig von den genannten Vereinigungen angesehen zu werden, und zu wissen, in welcher Weise bei Streitigkeiten die Prüfungen durch die von den Vereinigungen genehmigten Sachverständigen angestellt werden.

Für die Entnahme von Proben und die Ermittelung des Trockengehaltes sind folgende Bestimmungen angenommen worden.

Alle Untersuchungen müssen von einem Chemiker vorgenommen werden, der von dem vereinigten Komitee der Vereinigung amerikanischer Holzmasse-Importeure, der amerikanischen Papier- und Papierstoff-Vereinigung und den skandinavischen Holzmasse-Vereinigungen bevollmächtigt und anerkannt ist, und müssen genau nach den folgenden Vorschriften angestellt werden, sonst behält sich das Komitee das Recht vor, die Anerkennung eines Chemikers jederzeit zurückzuziehen.

Bevor der Chemiker das Wiegen und Probeentnehmen vornimmt, muß er sich vergewissern, daß noch mindestens die Hälfte der betreffenden Partie vorhanden ist.

Von nicht weniger als 5 Proz. und nicht mehr als 10 Proz. der ganzen Schiffsladung, aber von nicht weniger als 10 Ballen sind Proben zu entnehmen. Die Proben sind nur

Digitized by Google

von unbeschädigten und unangerührten Ballen zu entnehmen, von verschiedenen Teilen der gesamten Schiffsladung, und der Untersucher hat sorgfältig darauf zu achten, daß in der Wahl der Ballen keine ungewöhnlichen Bedingungen eintreten. Das genaue Gewicht aller Ballen, von denen Proben entnommen werden, ist durch vereidigte Abwieger vor der Probeentnahme festzustellen oder, wenn keine vereidigten Abwieger zur Verfügung sind, durch eine befugte Person, welche schriftlich die eidliche Erklärung abgeben muß, daß die Gewichte richtig sind, und von keinem anderen Ballen als dem abgewogenen Muster entnommen wurden, und daß, wenn die Ballen numeriert sind, die Nummer der Gewichtsangabe hinzugefügt wird.

Verfahren bei der Probeentnahme.

Tiefe des Bohrens. Die Probe ist zu entnehmen, indem in einem Ballen mit einem besonderen Bohreisen bis zu einer Tiefe von 3 Zoll (7,62 Zentimeter) eingebohrt wird, welches Scheiben von ungefähr 4 Zoll (10,16 Zentimeter) Durchmesser ausschneidet.

Auswahl der Scheiben. Diese Scheiben sind wegzunehmen und zehn von ihnen als Probe zu benutzen, die wie folgt auszuwählen sind:

1 Scheibe vom 2. Blatt nach der Umhüllung,
2 Scheiben 1 Zoll (2,5 Zentimeter) tief,
3 Scheiben 2 Zoll (5,05 Zentimeter) tief,
4 Scheiben 3 Zoll (7,62 Zentimeter) tief.
10 Scheiben.

Art des Bohrens. Die zu bohrenden Löcher sollen so gelegen sein, daß sie in fünf aufeinanderfolgenden Ballen einen Strich darstellen, der sich diagonal über die Ballen erstreckt. Jeder Ballen ist jedoch nur einmal zu bohren. Das erste Loch ist an der Ecke zu bohren, die Ränder des Schnittes müssen einen Zoll von den Enden der Ballen entfernt sein. Der zweite Schnitt ist dann auf halbem Wege zwischen dem ersten Schnitt und dem Mittelpunkt des Ballens zu machen, der dritte Ballen ist im Mittelpunkte anzuschneiden, der vierte Ballen in der Mitte zwischen dem Mittelpunkt und der Ecke des Ballens und der fünfte Ballen in der entgegengesetzten Ecke in einer Lage, die der ersten Lochung entspricht.

Alle Proben müssen entweder unmittelbar, nachdem sie den Ballen entnommen sind, auf genauer Wage gewogen werden oder, wenn dies nicht möglich ist, in luftdichte Gefäße aus Metall oder Glas mit eingeschliffenen Glas- oder Metallstöpseln gebracht werden, und es muß gehörige Sorgfalt bei der Versendung solcher Proben angewendet werden, bis sie im Laboratorium der Chemiker gewogen werden können. Die gesamte Menge der den Ballen entnommenen Proben muß für die Untersuchung getrocknet werden. Die Temperatur in dem Trockenofen soll nicht 212 Grad Fahrenheid überschreiten (212 Grad F. gleich 100 Grad C.).

Die Chemiker müssen hinreichende und angemessene Ausrüstungen für das Wiegen und Trocknen der Proben besitzen.

Jede Probeentnahme von Stoff muß durch einen anerkannten Chemiker persönlich vorgenommen oder überwacht werden oder durch seine zuständigen, vertrauenswürdigen Assistenten — jeder Chemiker hat dem Komitee eine Liste seiner vertrauenswürdigen Assistenten einzureichen — welche die Entname von Proben vornehmen, und diese Listen müssen die Genehmigung des Komitees erhalten. Der Chemiker ist für die richtige Entnahme von Proben durch seine anerkannten Assistenten verantwortlich. Das Komitee hat jederzeit das Recht,, die von den Chemikern oder ihren Assisten genommenen Muster nachzuprüfen.

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 17, 1917.)

Die hohen Preise für alle Bedürfnisse der Papierherstellung haben die Aufmerksamkeit auf Ersparungsmöglichkeiten, besonders in der Papiermacherei, gerichtet. Nachstehend seien einige Hinweise auf diesbezügliche Erfolge als Frucht einer neulichen Rundreise in nordischen Fabriken wiedergegeben:

Nassfilz - Ersparungsmöglichkeiten: Um den filzschädigenden starken Pressendruck zu vermindern, hat man schon seit langem drei Naßpressen in den Dienst der Entwässerung des Papierblattes gesetzt; neuerdings erweist es sich, daß bei 4 Naßpressen eine weitere Ersparnis an Bespannmaterial gewonnen wird. Dies ist namentlich bei sehr schwierigen Papieren, wie imitiert Pergament, und bei großer Ganggeschwindigkeit der Fall. Unterstützt wird die Ersparungsmöglichkeit noch durch einen gut ziehenden Luftpumpensauger bei der ersten Presse. Doch nicht allein Naß- sondern auch die Trockenfilze werden so erheblich geschont, und, was die Hauptsache, Blasigkeit und Ausschußanfall während der Arbeit vermieden.

Entbehrlichkeit der Trockenfilze: In einer Papierfabrik, welche vornehmlich Wandpappe herstellt, hat man bei einer vielzylindrigen Langsiebpapiermaschine

Digitized by Google

vermittels geeigneter Anpreßvorrichtungen bis auf den letzten Zylinder die Trockenfilze ganz ausgeschaltet. Wesentliche Vorteile brachte hier auch die Anordnung einer Auspreßeinrichtung bei dem dritten Zylinder. Nicht nur eine ausgiebige gleichmäßige Entwässerung der Pappenbahn wird so erreicht, sondern auch ein besseres, satteres Aufkleben der Tapeten auf der Glanzseite der Pappenbahn krönten diese Anordnung. So war also neben Ersparnis an Filzen noch eine Verbesserung des Fabrikats erreicht. W.

Schwefelersparnis: Es hat sich in den Kreisen der Sulfitstofferzeuger die Erfahrung immer mehr Geltung errungen, daß durch Verlängerung der Kochung beziehentlich Erhöhung des Hitzegrades sich ganz bedeutende Mengen an Schwefel ersparen lassen. Besonders wirtschaftlich haben sich die rotierenden, namentlich die Sturzkocher erwiesen, weil hier mechanische Arbeit mit der chemischen sich vereinigen läßt.

Spinnpapier: Die besten Spinnpapiere werden erfahrungsgemäß da erzeugt, wo man den Rohstoff selbst herstellt. Hier kann den papier- wie textiltechnischen Ansprüchen des Erzeugnisses am besten Rechnung getragen werden. So hat es sich unter anderem als besonders zweckmäßig erwiesen, Kraftsulfit und Kraftsulfat mit etwas Hadernstoff im Ganzzeugholländer zu vereinigen. Die Wechselwirkung der verschiedenen Eigenschaften der drei Stoffe ist von großer Bedeutung für die bauwollartige Geschmeidigkeit des Spinnstreifens und für die Formvollendung des Spinnfadens. Da bei Spinnpapier die Nachteile meist erst dann erkannt werden, wenn es als Garn oder Gewebe auf den Markt kommen soll, so sollte sich jeder der sich auf das Neuland der Spinnpapiererzeugung wagt, vorher genaue Aufklärung verschaffen, über die Wahl der Papiermaschinenart, der Holländer, des Rohstoffes und den Hergang auf der Papiermaschine, betreffend Siebsenkung, Schnellgang usw.

Warmschliff: Da für Warmschliff Steine mit gleichmäßiger Körnung sich bekanntlich als am wirtschaftlichsten erwiesen haben, derartige Steine wie Grillenburger Marken aber nicht vor dem Zerspringen sicher sind, so haben sich die neuerdings im Norden verwendeten eigenen wie eingeführten Kunststeine um so besser eingeführt, weil hier bei richtiger Sortierung nur sehr wenig Grobstoff anfällt, wodurch Qualität und Erzeugungsvermögen aufs günstigste beeinflusst werden. Wir sehen daher auch überall den Kaltschliff mehr und mehr zurücktreten. Verfasser hatte in diesem Jahre Gelegenheit, die führenden nordischen Schleifereien zu besichtigen, und konnte dabei beobachten, daß in überraschend kurzer Zeit die Kaltschliffmethode durch das verbesserte Warmschliffverfahren und den neuesten Längs- oder Diagonalanpressungen des Holzes auf die Schleifsteine ersetzt wurden.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Behandlung von Zellulose für feine, insbesondere photographische Papiere.

D. R. P. Nr. 297 324. Klasse 55b. Gruppe 1.
Dr. Otto Röhm in Darmstadt.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. November 1915 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Behandlung von Zellulose für feine, insbesondere photographische Papiere, dadurch gekennzeichnet, daß man die gegebenenfalls vorher in Wasser mit oder ohne alkalischen Zusatz gekochte Zellulose mit Enzymen der Bauchspeicheldrüse oder ähnlich wirkenden Enzymen mit oder ohne Zusatz von Soda oder anderen, insbesondere alkalischen Salzen behandelt.

Die Erfindung bezweckt, eine Zellulose zur Herstellung feiner, insbesondere photographischer Papiere dadurch zu gewinnen, daß man die auf übliche Weise gewonnene oder vorbereitete Zellulose mit Enzymen der Bauchspeicheldrüse oder ähnlich wirkenden Enzymen behandelt. Die Enzymwirkung kann durch Zusatz von Soda oder anderen, insbesondere alkalischen Salzen gefördert werden. Gegebenenfalls läßt man ein Kochen der Zellulose in Wasser mit oder ohne alkalischen Zusatz vorangehen.

Man hat die fett- und eiweißspaltenden Enzyme der Bauchspeicheldrüse in wäßriger Lösung mit oder ohne Zusatz von Alkalien schon in der Technik zum Aufschließen und Reinigen von Stoffen benutzt, nämlich in der Gerberei zum Weichen von tierischen Häuten und Fellen. Auch wurde vorgeschlagen, dieses Mittel zur Gewinnung von Textilfasern als Ersatz für das übliche Rösten (Tauröste, Wasserröste, Dampfröste) zu verwenden.

Es kann hier dahingestellt bleiben, ob die Behandlung mit Enzymen imstande ist, das übliche Rösten zu ersetzen. Keinesfalls war aus den älteren Vorschlägen der Gegenstand der vorliegenden Erfindung abzuleiten.

Es war nicht bekannt, daß z. B. die auf übliche Weise gewonnene Holzzellulose noch bis zu 15 Prozent fremde Stoffe enthält, die nicht mit Wasser, wohl aber durch eine wäßrige Lösung der Enzyme der Bauchspeicheldrüse herauslösbar sind, so daß man also auf diese Weise eine besonders reine Zellulose erzielen kann. Diese soll zur Herstellung feiner Pa-

Digitized by Google

piere, wie Filtrierpapier, namentlich für analytische Zwecke, feines Schreibpapier u. a., dienen. Es hat sich weiter gezeigt, daß jene Verunreinigungen gerade solche reduzierend wirkende Bestandteile sind, welche für photographische Papiere besonders unerwünscht sind, weil diese bei ihrer weiteren Herstellung mit den leicht reduzierbaren Silbersalzen durchtränkt werden.

Verfahren zur Herstellung eines undurchsichtigen, wenig ausdehnungsfähigen, wasserfesten und gasdichten Papieres.

D. R. P. Nr. 297 515. Klasse 55f. Gruppe 11.
Gustav Heinrich Carl Sachsenröder in Barmen-Unterbarmen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 29. Juni 1915 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung eines undurchsichtigen, wenig ausdehnungsfähigen, wasserfesten und gasdichten Papieres, dadurch gekennzeichnet, daß Fließpapier der Einwirkung von kalter, auf etwa 52° Bé verdünnter Schwefelsäure ausgesetzt, in einem Wasserbade entsäuert und getrocknet wird.

2. Dichtungsmittel, dadurch gekennzeichnet, daß es aus mehreren, nach Patentanspruch 1 hergestellten Papierlagen besteht.

Setzt man nach bekanntem Verfahren ungeleimtes Papier (Fließpapier) einem Schwefelsäurebade von 54° Bé oder höherer Konzentration aus und neutralisiert dasselbe in einem Wasserbade, so erhält man das sogenannte Pergamentpapier. Dieses erhält nach dem Trocknen eine durchscheinende, harte hornartige Beschaffenheit, und seine Dicke hat ungefähr um die Hälfte abgenommen. Es ist sehr hygroskopisch, quillt daher in Berührung mit Wasser in demselben Maße wieder auf und wird weich. Es ist wasserfest und für Gase undurchlässig. Die letzten Eigenschaften gaben die Veranlassung dazu, daß man es im aufgequellten Zustande als Dichtungsmittel für Flaschenverschlüsse, Rohrverbindungen usw. verwandte. Das bekannte Pergamentpapier hat aber den großen Uebelstand, daß es beim Eintrocknen infolge der erheblichen Volumenabnahme und der wieder eintretenden harten, hornartigen Beschaffenheit seine Dichtungsfähigkeit verliert.

Nach dem Verfahren gemäß der Erfindung wird Schwefelsäure auf etwa 52° Bé bei 15° C verdünnt; das Rohpapier wird durch dieses kalte Bad schnell hindurchgeführt und dann in ein Wasserbad zur Neutralisierung der überschüssigen Säure geleitet. Hierbei wird die Oberfläche der Papierfasern nur in ganz geringem Maße in eine leimartige Substanz verwandelt, welche die Fasern wasserfest zusammenklebt und die Poren gasdicht verschließt. Man erhält auf diese Weise ein Papier, welches mit Pergamentpapier keine Aehnlichkeit hat. Es ist nach dem Trocknen nicht durchscheinend und hornartig hart, sondern undurchsichtig, etwas weich, elastisch und hat sich beim Trocknen nur wenig zusammengezogen. Dabei ist es wasserfest und gasdicht.

Vereinigt man eine Anzahl solcher Papierbahnen bis zur gewünschten Dicke entweder gleich bei der Herstellung oder nachher, indem die Bahnen nach dem Verlassen des Bades zwischen Walzen zusammengepreßt werden, so wird ein Erzeugnis gewonnen, das vorteilhaft zum Verschließen von Gefäßen mit schäumenden Flüssigkeiten oder sonstigen, Gas entwickelnden Waren benutzt werden kann. Das Erzeugnis ist daher ein vorzüglicher Ersatz von Gummi für Dichtungszwecke, besitzt aber vor dem Gummi den Vorzug, daß es billiger und geschmack- und geruchlos ist, so daß die damit abgedichtete Ware in keiner Weise nachteilig beeinflußt wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c, 2. N. 16 216. Gottfried Napp, Rölsdorf b. Düren, Rhld. Verfahren zum Leimen von Papier und Pappe. 14. 4. 16.

55c, 7. E. 22 050. Erste Deutsche Kunstdruck-Papierfabrik Carl Scheufelen, Oberlenningen-Teck. Umroller für Papier- und Stoffbahnen. 23. 12. 16.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54a, 4. 298 227. Fr. Hesser, Maschinenfabrik, Akt.-Ges., Stuttgart-Cannstatt. Papierhülsenmaschine mit Falzdornrad. 8. 8. 15. H. 68 789.

3. Berichtigung von Patentschriften.

76c: 297 517. Die Bezeichnung lautet berichtigt: „Verfahren zum Kräuseln und Verspinnen schlichter Wollfasern oder Haare."

4. Aufhebung von Löschungen.

Die Löschung wird aufgehoben von **55a.** 267 735, **55b.** 258 240.

5. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung von Gebühren.

54a: 146 471. **54b:** 289 625. **54d:** 208 772. **55f:** 283 752. **57c:** 189 310.

Technische Auskünfte.

Bleischlangen für Zellstoffkocher.

Frage Nr. 957. Welche Erfahrungen sind in den Zellstoffabriken, die die kupfernen Kocherheizschlangen ihrer stehenden Kocher durch Bleischlangen ersetzt haben, in bezug auf Haltbarkeit derselben gemacht worden?

Eignen sich Bleischlangen zur Heizung von stehenden Kochern, die auf nassem Wege (mit Wasserspülung) in wenigen Minuten geleert werden?

Konservierung von Kerntreibriemen.

Frage Nr. 958. Es wurde uns angeraten, zur besseren Konservierung der Kernledertreibriemen dieselben auf der Rückseite mit einer Mischung von prima Baumöl und etwas Leinöl schwach zu bestreichen. Ist dies richtig und in welchem Verhältnis muß die Mischung hergestellt werden? ... Sofia.

Die Zwischenscheine der Schuldverschreibungen und Schatzanweisungen der V. Kriegsanleihe können vom 21. Mai d. J. ab in die endgültigen Stücke umgetauscht werden. Siehe Anzeige auf Seite 256 in diesem Heft.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Schwedische Papierfabriksvereinigung.

Die schwedische Papierfabriksvereinigung hielt am 25. April eine außerordentliche Versammlung ab.

In derselben wurde unter anderm die Frage der Bildung einer Einkaufsvereinigung von Papierfabriken verhandelt, deren Gründung vor einiger Zeit vorgeschlagen worden war. Ein Komitee hat einen Vorschlag zu Satzungen für das Uebereinkommen zwischen den Papierfabriken und der Einkaufsvereinigung ausgearbeitet. Der Vorschlag ist einige Male in den Versammlungen der Papierfabriksvereinigung besprochen worden und schließlich wurde beschlossen, die Papierfabriken durch Rundschreiben zu befragen, ob sie als Mitglieder in eine solche Vereinigung eintreten wollen.

Bei der Zusammenkunft am 25. April lag die Mitteilung von 10 Mitgliedern der schwedischen Papierfabriksvereinigung vor, daß sie sich an der Bildung einer Einkaufsvereinigung beteiligen würden, während mehrere andere ausweichend geantwortet hatten.

Da die Anzahl, die sich zur Teilnahme an einer Einkaufsvereinigung gemeldet hatte, zu gering ist, wurde beschlossen, jetzt keine weiteren Schritte zur Verwirklichung des Unternehmens zu tun.

Weiter wurde die Frage der Verwertung von weichem Baumharz als Ersatz von importiertem Harz verhandelt.

Kapitän C. Sandels hatte vorgeschlagen, daß die schwedische Papierfabriksvereinigung sich bemühen sollte, die Papierfabriken, welche Papierholz verwenden, zum gemeinsamen Einkauf dieser wichtigen Rohware zusammenzuschließen, um u. a. die Zwischenhandelspreistreiber zu verhindern, die Erlangung des Holzes zu erschweren, sowie unnötig und unmäßig den Preis in die Höhe zu treiben. Es wurde beschlossen, bei der schwedischen Zellulosevereinigung und der schwedischen Holzstoffvereinigung anzufragen, ob sie sich bei der Regelung dieser Frage beteiligen wollen. (Svensk Pappers-Tidning.)

Die Lage des schwedischen Papier- und Pappenmarktes.

Ueber die Lage des schwedischen Papier- und Pappenmarktes schreibt „Svensk Pappers-Tidning": Die Lage ist jetzt in verschiedener Hinsicht recht bedauernswert und viele Papierfabriken haben mit vielen Schwierigkeiten zu kämpfen, die reine Kriegsfolgen sind. Die wichtigsten Ursachen hierfür sind:

Unzureichende Zufuhr oder reiner Mangel an gewissen notwendigen Gebrauchswaren.

Export- und Transportschwierigkeiten sowie das Fehlen einer hinreichenden Menge von Aufträgen zu Preisen, die bei den gegenwärtigen hohen Herstellungskosten annehmbar sind.

Verschiedene Papierfabriken, welche sich nicht zur rechten Zeit auf lange hinaus mit Vorräten von Steinkohle oder anderem brauchbaren Brennstoff, von Schwefel, Harz, Schmieröl usw. versehen haben, haben, wie schon erwähnt, große Schwierigkeiten, jetzt das Notwendige anzuschaffen, um ihren Betrieb in Gang zu halten, und andere Papierfabriken sind genötigt worden, den Betrieb mehr oder weniger einzuschränken oder ganz oder für einige Zeit einzustellen. Es wird erwartet, daß auch noch andere Papierfabriken in der nächsten Zeit genötigt werden, es ebenso zu machen.

Ebenso wird ein ruhiger Geschäftsbetrieb dadurch gehindert, daß es jetzt sehr schwer und in gewissen Fällen unmöglich ist, Waren ausführen zu können, die über die Nordsee verschifft werden müssen. Abgesehen hiervon, haben auch die Einschränkungen Englands in der Einfuhr von Papier ihre schädliche Einwirkung auf den Umsatz ausgeübt.

Für einige Papiersorten, besonders die verhältmäßig billigen, sind jetzt die Transportkosten so groß, daß solche nicht zu den Orten, wo sie Absatz finden, ausgeführt werden können, weil der Preis, der unter den gegenwärtigen Verhältnissen dafür bezahlt wird, keinen Nutzen sondern Verlust ergibt. Für Sulfitpapier findet sich kein guter und hinreichender Absatz. Spinnpapier wird fortfahrend gekauft, aber es liegt Neigung zum Rückgang des Absatzes vor und es ist bisweilen schwer, für das Papier anwendbare Valuta zu erhalten. Zeitungspapier ist von Norwegen nachgefragt worden, wo der Kohlenmangel die Erzeugung bedeutend eingeschränkt hat. In Dänemark will man auch schwedisches Zeitungspapier kaufen, wenn der Zoll darauf dort vollständig aufgehoben ist.

Regelung des Verkehrs mit Ammoniaksoda und Aetznatron in Oesterreich-Ungarn.

Durch eine im Einvernehmen mit den beteiligten Ministern erlassenen Verordnung des österreichischen Handelsministers vom 12. April 1917 ist u. a. der Verkehr mit Ammoniaksoda und Aetznatron geregelt worden. U. a. ist im § 5 bestimmt, daß bestehende Verbindlichkeiten aus Verträgen der Erfüllung der auf Grund dieser Verordnung ergehenden Anordnungen nicht entgegenstehen. Die Verordnung tritt mit dem Tage ihrer Kundmachung in Kraft. Sie ist veröffentlicht im Reichsgesetzblatt für die im Reichsrat vertretenen Königreiche und Länder vom 15. April 1917 auf S. 447 unter Nr. 164.

Ausnahmen vom allgemeinen Einfuhrverbot Italiens.

Durch Beschluß des Finanzministers vom 18. April 1917 ist im Einvernehmen mit den Ministern für Handel, Gewerbe und Arbeit sowie dem Landwirtschaftsminister eine Liste der Lebensmittel und Rohstoffe für die Industrie festgesetzt worden, deren Einfuhr in das Königreich gemäß der Vorschrift in Artikel 2b der Verordnung des Generalstatthalters vom 1. April 1917 zugelassen wird. Darunter befinden sich Lumpen, Holzmasse, Strohmasse usw.

Spanisches Ausfuhrverbot für Papier und Karton.

Ein amtliches Dekret verbot die Ausfuhr von Papier und Karton.

Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die Besteuerung der Zigarettenhüllen im Generalgouvernement Warschau.

Nach einer Mitteilung des Amtsblatts der Kaiserlich Deutschen Behörden in Warschau Nr. 108 vom 25. April 1917 hat der Verwaltungschef beim Generalgouvernement Warschau in Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die Besteuerung der Zigarettenhüllen folgendes bestimmt:

Unter Zigarettenhüllen ist auch Zigarettenpapier zu verstehen, das ist alles zur Herstellung von Ziga-

Digitized by Google

retten bestimmte Papier, selbst wenn es die für diesen Verwendungszweck übliche Vorbereitung noch nicht erfahren hat, also noch nicht zu Hülsen verarbeitet, in Einzelblättchen geschnitten oder für die Zerteilung in solche Blättchen gefaltet, vorgezeichnet usw. ist.

Die Vorschriften für Zigarettenhüllen gelten auch für Zigarettenpapier.

Wird Zigarettenpapier in einer Form abgegeben, aus der die Zahl der Hüllen nicht ohne weiteres erkennbar ist (in ganzen Bogen usw.), so sind je 5 qcm als steuerpflichtige Einzelhülle zu betrachten.

Berlin.

In der Berichtszeit haben die die Marktlage anspannenden Umstände keine Erleichterung erfahren, sondern im Gegenteil noch zugenommen. Die Erschwerungen und Behinderungen wollen nicht aufhören, so daß die Sorgen um die Befriedigung des Bedarfs sich steigern. Zu den Schwierigkeiten, die der Krieg im Gefolge hat, traten ungünstige Einwirkungen durch Naturgewalt. So haben die Hochwässer des April mancherlei Schäden angerichtet. Diese machen sich um so empfindlicher geltend, als ihre Abstellung auf vielfache Schwierigkeiten stößt. Zu diesen ist nicht nur der Mangel an Arbeitskräften zu rechnen. Am störendsten macht sich die Schwierigkeit, die Reparaturen an Maschinen und Geräten vornehmen zu lassen, bemerkbar. Sind diese Widerstände überwunden, so ist so viel kostbare Zeit verloren, daß uneinbringliche Ausfälle in der Erzeugung entstanden sind. Diese, die ohnedies auf keinem Gebiet ausreichen will, steht den stärksten Ansprüchen gegenüber. Durch den Widerstreit in Nachfrage und Angebot entstehen naturgemäß Reibungen, die eine schwüle, nach Entladung drängende Atmosphäre schaffen. Es mehren sich die Notwendigkeiten, weitere Stoffe vom Markt verschwinden zu lassen, weil sich entweder die Rohmaterialien zu ihrer einwandfreien Herstellung nicht beschaffen lassen oder weil die dafür eingerichteten Fabriken mit wichtigeren Aufgaben befaßt sind. Die Folge ist, daß versucht wird von anderen, bisher nicht beschäftigten Seiten das Vermißte zu erlangen. Aber heute ist kein Raum mehr für die in den ersten beiden Kriegsjahren so bereitwillig erfolgte Umstellung. Die Erzeugung hat sich bereits umgestellt und arbeitet mit höchster Anspannung daran, die neuen Aufgaben zu bewältigen. Heute gibt es wohl kaum eine Fabrik, die nicht auf lange Zeit hinaus bis zu den äußersten Grenzen ihrer Leistungsfähigkeit in Anspruch genommen ist. Jeder neu auftretende Bedarf sieht sich vor die Frage gestellt, wie das erforderliche Material zu beschaffen ist. Selbst von vielen altgewohnten Sorten hat man Abschied nehmen müssen. Bei der Beengung in der Beförderung ist ein Ersatz jetzt nicht denkbar. Vieles, was die Anstrengungen unserer Industrie in jahrelanger Mühe und Umsicht aufgebaut, muß fallen gelassen werden. Was die Zukunft noch bringt, ist ganz undurchsichtig. Das Zusammenwirken der die Fabrikation erschwerenden Umstände übt auf die Abnehmerschaft eine steigende Anreizung aus, sich stärker und mit allen Mitteln in den Besitz der Ware zu setzen. Die Unterhandlungen darüber sind vielfach unerfreulich und nehmen häufig groteske Formen an. Sie steigern sich zu einer Last für den vielgeplagten Fabrikanten und vermögen nur wenig oder gar nichts zu erreichen. Aber die meisten Abnehmer sind davon nicht zu überzeugen. In jedem lebt noch ein Rest von Hoffnung, durch besondere Anstrengungen, vielleicht auch durch verlockende Zusicherungen, zum ersehnten Ziele zu gelangen. Das zeitigt sehr unerfreuliche Erscheinungen, die dem Ideal eines geordneten Geschäftsverkehrs recht unähnlich sehen. Es ist zu hoffen, daß sie mit der Beseitigung der Gründe für alle diese Wirren verschwinden.

Hannover.

Die Nachfrage war in den vergangenen Wochen dauernd lebhaft und überschritt die Leistungsfähigkeit der Werke bei weitem. Im Vordergrunde steht nach wie vor holzhaltiges Zeitungspapier, das in den angeforderten Mengen leider nicht geliefert werden kann. Ueber die Preisfrage sind gleichfalls endgültig bindende Entscheidungen noch nicht getroffen, es ist aber völlig ausgeschlossen, daß nach Durchführung der Kohlenpreiserhöhung zu den bisherigen Preisen Papier weiterhin geliefert werden kann. Die Kohlenfrage ist urplötzlich sogar schwieriger und wichtiger denn die Holzstoff- und Holzfrage geworden, weil sie eine dauernde und bedeutende Verteuerung der Gesamtunkosten bedeutet, während bei Holz-, Holz- und Zellstoff doch immerhin damit gerechnet wurde, daß sich günstigere Verhältnisse bald von selbst ergeben würden. In den Eingaben der Zeitungsverleger wurde denn auch mit Recht die Kohlenversorgung der Papierfabriken in den Vordergrund geschoben und auch im Reichstage mußte bei der Interpellation Malkewitz zugestanden werden, daß die ausreichende Kohlenversorgung die Quelle der Papierversorgung bleiben müßte. Es wird sich allem Anscheine nach nun die Versorgung so gestalten, daß sie zwar ausreichender, indessen wesentlich teurer als bisher werden wird. Damit hängt aber die Notwendigkeit höherer Papierpreise unbedingt zusammen und auch zu ihr muß in allernächster Zeit mit Entschiedenheit Stellung genommen werden, denn die Abschlüsse zu gegenwärtigen Preisen gehen mit dem nächsten Monat ihrem Ende entgegen. Die Druckpapierfabriken sind gut beschäftigt; sie könnten in jeder Woche umfangreiche neue Aufträge hereinehmen, aber sie wissen nicht recht, wie sie sich hinsichtlich der Abschlußmengen und auch der Preise verhalten sollen. Sie nehmen zumeist die Aufträge herein, behalten in allen Fällen sich aber völlig freie Hand hinsichtlich der Preise vor. Neben Zeitungsdruck, sowohl Rotations- wie Schnellpressendruck, bleiben satinierte und maschinenglatte Dünndrucke sehr gefragt. Ueberhaupt ist der Papierbedarf sehr dringlich, denn es gehen fortgesetzt eilige Aufträge herein, die indessen so ohne weiteres aus verschiedenen Gründen nicht erledigt werden können. Auch die Nachfrage nach Pack- und Einschlagpapieren sowie geleimten Buntsorten hat sich wieder wesentlich verstärkt. Der gefragteste Artikel bleibt aber

Digitized by Google

immer noch Spinnpapier, wenngleich es immer mehr den Anschein gewinnt, als wollten die Preise nachgeben, nachdem sich die Spinnpapierherstellung eigentlich fortgesetzt gesteigert hat. Gute Beschäftigung weisen auch die Pappenfabriken auf. Alle Sorten Pappen werden dringlich abgerufen, der größte Bedarf herrscht in Lederpappen vor, die nicht in dem angeforderten Maße beschafft werden können; ferner bleiben Ersatzpappen für Lederpappen in guter Frage und die Schuhfabriken haben großen Bedarf nach guten, festen Hartpappen. Die Beschäftigung der Roldachpappenfabriken hat sich ganz wesentlich bessern können. In der Kartonnagenindustrie scheint hingegen der Bedarf zunächst nicht sehr groß zu sein, denn die dringliche Nachfrage nach weißen Holzpappen hat nachgelassen. Der Holzmarkt bleibt nach wie vor sehr fest; allerdings ist jetzt, nachdem die Militärbehörden energisch für die Abfuhr des Holzes eingetreten sind, in die Versorgung mit Papierholz etwas flotteres Leben gekommen, so daß man in der Holz- und Zellstoffindustrie den seitherigen Verkehr durchaus weiterhin aufrechterhalten kann. Der Altpapiermarkt hat bereits eine kleine Abschwächung erfahren, es kommt fortlaufend genug Altpapier zum Angebot.

Schlesien.

Die Lage der Papierfabrikation im Monat Mai kann als befriedigend angesehen werden. Die Nachfrage nach allen Papieren ist eine sehr gute und übersteigt bei weitem das Angebot. Es wird trotz Steigerung der Produktion nicht soviel Papier hergestellt, als die Verbraucher abfordern, was teilweise in der Einstellung einzelner Betriebe begründet ist.

Im Kohlenversand ist eine kleine Besserung eingetreten.

Die Papiergroßhändler sind emsig bestrebt, ihre Lager aufzufüllen und bewilligen jeden Preis, nur um eingedeckt zu sein. Der Rohstoffmarkt ist sehr belebt, nur Holzstoff wird immer seltener. Lumpen sind fast gar nicht auf dem Markt, dagegen ist das Angebot von Zellstoff und Altpapier ziemlich lebhaft. Letzteres scheint im Preise etwas anzuziehen, doch wurden bis jetzt noch die alten Preise gehalten.

Holz hat weiter angezogen, doch sind viele Holzschleifereien noch für längere Zeit zu den alten Preisen gedeckt, so daß eine Verteuerung des Holzstoffes vorläufig nicht zu befürchten ist.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Zellstoffabrik Waldhof in Mannheim-Waldhof. In der ordentlichen Generalversammlung waren 33 Aktionäre mit 11 370 Stimmen vertreten. Der Vorsitzende gab zunächst einen kurzen Rückblick auf die Ereignisse, die auf die Geschäftsführung in den letzten zwei Jahren eingewirkt haben. Bevor über Punkt 1 der Tagesordnung abgestimmt wurde, stellte ein Aktionär den von einigen anderen Aktionären unterstützten Antrag, eine Dividende von 8 Proz. auszuschütten und die Rückstellungen entsprechend zu mindern. Ueber den Antrag konnte nicht abgestimmt werden, da er die Abänderung der Bilanz zur Voraussetzung gehabt haben würde. Diese weist keinen Reingewinn aus, aus dem allein eine Dividende zur Ausschüttung kommen könnte. Die betreffenden Aktionäre beschränkten sich daher darauf, gegen die Bilanz zu stimmen, die mit allen gegen 65 Stimmen genehmigt wurde. Die beantragte Satzungsänderung konnte nicht vorgenommen werden, weil nicht die Hälfte des Aktienkapitals vertreten war. Es wird deshalb demnächst die außerordentliche Generalversammlung zu diesem Zwecke einberufen werden. Wir kommen auf den Versammlungsverlauf noch zurück.

Vereinigte Strohstoff-Fabriken, Dresden. In der 31. ordentlichen Hauptversammlung vertraten 17 Aktionäre 1518 Stimmen. Der Rechenschaftsbericht für 1916 wurde nach kurzer Aussprache, die sich auf die Höhe der Abschreibungen und die Rückstellung für Kriegsgewinnsteuer erstreckte, einstimmig genehmigt, die Entlastung der Verwaltung ausgesprochen und die sofort zahlbare Dividende auf 10 Proz. (6) festgesetzt. Ferner wurde eine Abänderung des Gesellschaftsvertrages, betreffend die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder, genehmigt und einstimmig beschlossen, das satzungsgemäß ausscheidende Aufsichtsratsmitglied wieder-, sowie Kommerzienrat Leonhardt (Dresden), Mitglied der I. Ständekammer und Fabrikbesitzer van Gülpen (Aachen) neu in den Aufsichtsrat zu wählen.

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Sebnitz, A.-G. Die Gesellschaft erzielte im abgelaufenen Geschäftsjahre nach 346 900 Mark (212 000 M.) Abschreibungen und Zuweisung von 70 000 M. (—) zum Spezialreservefonds einschließlich 28 890 M. (48 809 M.) Vortrag einen Reingewinn von 310 032 M. (88 890 M.), aus dem, wie bereits gemeldet, eine Dividende von 10 Prozent (3 Prozent) zur Verteilung gelangen soll. Der Vortrag wird auf 86 698 M. erhöht. Dem Geschäftsbericht ist folgendes zu entnehmen: „Im Berichtsjahre war die Nachfrage nach unseren Sondererzeugnissen sehr lebhaft. Erhöhte Verkaufspreise ermöglichten die Ueberwindung der zunehmenden Rohstoffteuerung und der Betriebsschwierigkeiten. Keinen Anteil an diesem Aufschwung hatte das Zeitungsdruckpapiergeschäft. Infolge Mangels an geschultem Personal war die Abnützung der Anlagen besonders groß und die Instandhaltung in der gewohnten Weise nicht möglich. Infolgedessen sind höhere Abschreibungen als sonst nötig. Um ferner für den Fall längerer Dauer des Krieges oder auch für die Uebergangszeit nach dem Kriege gerüstet zu sein, müssen entsprechende Mittel bereitgestellt werden. Beiden Forderungen entsprechen der Abschluß und unsere Vorschläge wegen der Gewinnverteilung. Ins neue Jahr haben wir reichlichen Auftragsbestand übernommen."

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Pohl & Weber Nachf., Luxuspapierfabrik. Prokurist ist Frau Elise Hausig, geb. Osser, in Berlin-Treptow.

Cottbus. Gustav Stiffel & Co., Lithogr. Anstalt. Der bisherige Gesellschafter Louis Schubert ist alleiniger Inhaber der Firma.

Dresden. Kommanditgesellschaft Weber & Niezel, Pappenfabrik. Der persönlich haftende Gesellschafter Carl August Niezel ist ausgeschieden. Der Kommanditist Kaufmann Rudolf Niezel in Lohmen führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort, die ihm erteilte Prokura ist erloschen. Prokura ist erteilt der Ehefrau Rosa Eugenie Niezel in Lohmen.

München. Franz Hanfstaengl, Kunstanstalt. Prokura des Egon Hanfstaengl ist gelöscht. Neubestellter Prokurist ist August Boettger. Gesamtprokura mit einem anderen Gesamtprokuristen.

Rostock, Meckl. Firma Emil Leverenz, Buchdruckerei und Papierhandlung. Die Prokura des Kaufmanns Curt Nath in Rostock ist erloschen.

Digitized by Google

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Agram. Wie verlautet, hat die Erste ungarische Papier-Industrie-A.-G. in Budapest den größten Teil der Aktien der Agramer Papierfabriks-A.-G. zum Kurse von 265 Kr. von den bisherigen Großaktionären, dem Nachlasse des Dr. Steiner und dem Direktor Friedfeld, erworben, so daß damit dieses Unternehmen ganz unter den Einfluß der genannten ungarischen Fabrik gelangt. Ein großer Teil der übrigen Aktien befindet sich im Besitze eines Agramer Geldinstituts.

Graz. Leykam-Josefsthal-Actiengesellschaft für Papier- und Druck-Industrie. Das Mitglied des Verwaltungsrates Ferdinand Bloch führt infolge bewilligter Namensänderung nunmehr den Zunamen „Bloch-Bauer".

Troppau, Oesterr.-Schles. Die Papierfabrik des Herrn F. Schmidt in Freiheit ist ab 1. Mai 1917 in den Besitz der Freiheiter Papierfabrik, Gesellschaft m. b. H., Troppau, übergegangen. Die Geschäftsführung obiger Gesellschaft wird von der Troppauer Papierfabrik Carl Weißhun & Söhne in Troppau besorgt.

Wien. Unter Beitritt der Güterdirektion des Erzherzogs Karl Stephan, der Elbemühl-Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft sowie der Zsolnaer Zelluloidfabrik soll eine neue Aktiengesellschaft geschaffen werden, die in Saybusch in Galizien unter der Firma „Sola", Natron-Zellulose- und Papierfabriks-A.-G., eine große moderne Natron-Zellulose- und Papierfabrik ins Leben rufen soll. Mit einem Kapital von vorläufig 5 Mill. Kr., welches nach Bedarf auf 10 Mill. Kr. erhöht werden kann, soll die Fabrik gleich zu Beginn für eine Tagesproduktion von 50 000 kg Natron-Zellulose und -Papier eingerichtet werden. Die erzherzogliche Güterdirektion wird bei diesem Unternehmen vermöge ihres umfangreichen Waldbesitzes und ihrer mustergültig geführten Forstwirtschaft einen wichtigen Faktor für die Holzversorgung bilden. Die neugegründete Gesellschaft wird dann nach Inbetriebnahme der Fabrik im Verein mit den bestehenden und im Bau begriffenen Natron-Zellulose-Fabriken in der Lage sein, den gesamten Inlandbedarf der österreichisch-ungarischen Monarchie an Natron-Zellulose bzw. Spinnpapier vollauf zu decken.

Zürich. Zürcher Papierfabrik an der Sihl. Die Prokura des Theodor Kirsch ist erloschen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb:

Herr Ingenieur Hans Dorn, Vizefeldwebel in einem Res.-Inf.-Regt., Inhaber des Eisernen Kreuzes II. Klasse und der badischen Verdienst-Medaille, Sohn des verstorbenen Herrn Dr. J. Dorn in Forbach.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz I. Kl. wurde ausgezeichnet:

Herr Waldemar Buchholtz, Oberleutnant in einem Feldartillerie-Regiment, Mitinhaber der Märkischen Pappen- und Papierfabrik Bredereiche.

Herr Gustav Schacht, Direktor der Cröllwitzer Aktienpapierfabrik Halle-Cröllwitz.

Herr Heribert Wildenhayn, Kontorist in der Papierfabrik von C. F. Leonhardt Söhne in Crossen (Mulde).

Kriegsauszeichnung. Herrn Dr. Hans Clemm, Direktor der Zellstoffabrik Waldhof-Mannheim, wurde das Herz. Sachs.-Mein. Ehrenkreuz für Kriegsverdienste verliehen.

Schwefelmangel in der schwedischen Zelluloseindustrie. Aus Mangel an Schwefel mußten Ende April Nyhamns Cellulosa-Aktiebolag bei Sundsvall und Utansjö Cellulosa A.-B. bei Veda den Betrieb einstellen. Eine Dampferladung Schwefel für Utansjö ist in England zurückgehalten und Zufuhr anderswoher hat ganz aufgehört; die Firma wird die ersten 3 Monate ihre Arbeiter anderweitig beschäftigen und bewilligte außer der bisherigen Teuerungszulage 5000 Kr. zu Unterstützungen. Auch bei Nyhamn erhalten die Arbeiter vorläufig andere Arbeit. A.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"
Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalkbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.
Glänzend begutachteter Sonderanstrich!
Verlangen Sie Prospekt von den alleinigen Fabrikanten:
Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.
Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart** Budapest.
6968

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF ZELLULOSE
Hamburg Mönckebergstr. 9
Stockholm Västra Trädgårdsgatan 4

Dauerbremsscheiben
für Rollapparate an Papiermaschinen, Ersatz für Manchonscheiben,
bestens bewährt.
Gegen Einsendung von M. 20.— sende Anweisung zur Selbstherstellung dieser Scheiben nebst Skizzen.
K. Url, Hirschberg i. Schl.,
An den Brücken 1a.

Digitized by Google

Bücherschau

Handbuch deutscher Zeitungen 1917. Bearbeitet im Kriegspresseamt von Rittmeister a. D. Oskar Michel. 500 Seiten Lexikon-Oktav mit einer Karte. Preis kartoniert 6 M., in Ganzkaliko gebunden 7 M. Verlag Otto Elsner, Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S. 42.

Auch ein Kulturdokument aus harter deutscher Kriegszeit, der wichtigsten eines für Deutschlands Größe und Stärke, ist dieses Handbuch deutscher Zeitungen, das vom Kriegspresseamt im Zusammenwirken mit den zuständigen militärischen Behörden des Deutschen Reiches, sowie mit dem Verein deutscher Zeitungsverleger und dem Reichsverband der deutschen Presse nach den eigenen Angaben der Verlage hergestellt wurde. Die Zeitungen im Kriege! Welchen Schwankungen, Einflüssen und tief einschneidenden Aenderungen sie durch den Ausbruch und die lange Dauer des Krieges unterworfen waren, ahnt selbst der Zeitungsleser; hat der Zeitungsmacher aber bei drückenden Sorgen, harten Arbeiten, schweren Kämpfen erfahren müssen. Keine der zahlreichen Stätten, denen die Zeitung täglich, ja oft mehrmals täglich ihr Entstehen verdankt, sind von diesen Einflüssen verschont geblieben. Die Redaktionen erlebten völlige Umwälzungen ihres Betriebes, — die Beschaffung des Papiers machte von Monat zu Monat steigende Schwierigkeiten — das Metall des Setzers, die Farbe des Druckers, Oel und andere Schmiermittel für die Maschinen, die Kohle für die Aufrechterhaltung des ganzen Betriebes — dies alles konnte allmählich nur unter immer mehr wachsenden Schwierigkeiten beschafft werden. Ersatzstoffe mußten überall gesucht und herangezogen werden. Gar nicht zu reden von dem Personalmangel, der sich ja in allen Berufen fühlbar machte.

Daß solche Schwierigkeiten nicht ohne Einfluß auf den Bestand mancher Zeitungen blieben, zeigt uns vorliegendes Handbuch. Von etwa 3500 wichtigeren Tageszeitungen, die Deutschland vor dem Kriege zählte, enthält das Handbuch nur 2938 Blätter, die übrigen sind dem Kriege zum Opfer gefallen oder haben vorübergehend ihr Erscheinen eingestellt.

Auch der Jahresumfang ist infolge der Papierknappheit und der angeordneten Papiereinschränkung überall zum Teil wesentlich zurückgegangen. Immerhin besitzt er bei manchen Zeitungen noch eine beträchtliche Stärke. Zeitungen mit einem Umfang von 5000 bis 6000 Seiten sind keine Seltenheit. Der größte Jahresumfang bei einer Zeitung beträgt 10918 Seiten, dem steht der kleinste Jahresumfang von 96 Seiten gegenüber.

Für den Fachmann besonders interessant ist die Tabelle über die Druckherstellung der Zeitungen, nur 872 Zeitungen werden in Rotationsdruck hergestellt, also etwa 30 Proz., während 70 Proz. mit 2052 Zeitungen noch auf der Flachdruckschnellpresse entstehen. Die Herstellung der Zeitungen erfolgt zum weitaus größten Teil im eigenen Betriebe, nur bei 152, also 5 Proz. hat der Verleger die Herstellung einer fremden Druckerei übertragen.

Die dem Buche beigegebene Tabelle über die Bezugspreise zeigt, wie billig im Durchschnitt der Deutsche die aus der Presse geschöpfte politische Bildung zu bezahlen braucht. Nur 805 Zeitungen, also noch nicht 30 Proz., kosten mehr als 2 M. vierteljährlich, während 1366 Zeitungen einen vierteljährlichen Bezugspreis von 1,50 M. und darunter fordern.

Für den Politiker besonders interessant ist die Tabelle über die Parteirichtung der Zeitungen, danach gehören den rechtsstehenden und nationalen Parteien 479 Zeitungen an, 400 Zeitungen dem Zentrum, 216 Zeitungen den Nationalliberalen, 277 dem

Zwei überzählige betriebsfähige, liegende

Pressen

zum Pressen von Papierabfällen geeignet

und zwar die eine mit Ballengröße von etwa 100×80×80 cm, Holzkasten, mit Stahlspindeln, zum Preise von Mk. 250,—, die andere mit Ballengröße von etwa 100×95×75 cm, vollständig Eisenkonstruktion, mit Stahlspindeln, zum Preise von Mk. 800,— ab hier, gibt ab

Otto Rothe, Tannroda (Ilm).

Vorherige Besichtigung gern gestattet.

Papierholz-Verkauf

Montag, den 21. Mai 1917, vormittags 10 Uhr, im Gebäude der K. Forstdirektion, Stuttgart, Militärstr. 15.

Der Anfall an Papierrollerholz von 21 Forstbezirken aus verschiedenen Landesteilen, mit rund 7400 Raummetern, kommt zum Vorverkauf auf dem Stock im mündlichen Aufstreich. Näheres ist aus den Losverzeichnissen ersichtlich, die von der K. Forstdirektion, Geschäftsstelle für Holzverkauf, kostenlos zu beziehen sind.

K. Forstdirektion, Stuttgart.

Gut eingerichtete

Papierfabrik

für feinere Sorten, möglichst mit Gleisanschluß

zu kaufen gesucht.

Angebote mit genauer Beschreibung der Anlage unter **P. F. 6182** an die Geschäftsstelle dieser Zeitung erbeten.

Ingenieur

Alfred Lutz

Seehof bei Teltow

Fernruf: Lichterfelde 218.

Vereidigter Sachverständiger für Papier beim Kammergericht sowie den Land- und Amts-Gerichten zu Berlin.

Beratung in Fabrikationsangelegenheiten.
Ausarbeitung und Einführung neuer Verfahren.
Untersuchung und Bewertung von Roh- und Halbstoffen

Abonnenten des „Papier-Fabrikant" genießen ermäßigte Honorarsätze.

Digitized by Google

Freisinn und 79 den Sozialdemokraten, 1450 Zeitungen endlich nennen sich parteilos.

So finden wir in den 48 Tabellen des Werkes eine Fülle Materials, das für Fachgelehrte, Politiker und Behörden von besonderem Interesse sein wird, ebenso wie die beigegebene geographisch-statistische Kartenskizze von Deutschland „Die deutschen Zeitungen nach Zielen und Parteien".

Der zweite Teil des Werkes enthält das Verzeichnis der 2938 Zeitungen selbst, bei deren jeder einzelnen nach Selbstangaben der Verlage genannt sind: Politische Richtung, Verlagsfirma, Besitzer, Bevollmächtigte, Schriftleiter, Empfängerkreise, Höhe der Auflage, Erscheinungsweise, Bezugsgebühr, Art der Drucklegung, Gratisbeilagen, Jahresumfang, Satzfläche und Papiergröße einer Druckseite, Zahl der Text- und Anzeigenspalten, Preise für Anzeigen- und Text-Reklamen, Gründungsjahr, Vereinszugehörigkeit u. a. m. Dieser Teil enthält ferner ein Verzeichnis sämtlicher Armee-Zeitungen, bringt Nachrichten über den Pressedienst der Behörden, behandelt den telegraphischen Zeitungsdienst und die Zeitungskorrespondenzen und bringt endlich Mitteilungen über das Vereinswesen, die einschlägige Gesetzgebung und postalische Bestimmungen.

Der dritte, Registerteil des Handbuches enthält das alphabetische Verzeichnis der Schriftleiter, das die Namen von 3543 im Dienst der deutschen Presse tätigen Redakteure nennt mit Verweisung auf die Zeitungen, denen ihre Arbeit gilt, daneben ein Ortsverzeichnis, das 1964 deutsche Städte nennt, in welchen Zeitungen erscheinen, und schließlich ein Verzeichnis solcher Zeitungen, deren Erscheinungsort aus dem Titel nicht ersichtlich ist.

Wie in der Vorbemerkung des Werkes ausgeführt ist, soll das Handbuch

1. ein schnelles, verständnisvolles Zusammenarbeiten zwischen den Behörden und der Presse erleichtern,
2. den Trägern des öffentlichen, wissenschaftlichen und wirtschaftlichen Lebens als Nachschlagewerk dienen,
3. eine gründlichere Kenntnis des Umfanges, der Art und Bedeutung des deutschen Zeitungswesens verbreiten helfen.

Diese Aufgaben wird das Handbuch deutscher Zeitungen, das als eine der verdienstvollsten Schöpfungen des Kriegspresseamts bezeichnet werden darf, restlos erfüllen.

Aber neben diesen, wir möchten sagen idealen, wissenschaftlichen Anforderungen dient das Werk auch hervorragend praktischen Zwecken. Es fehlte bisher ein ohne geschäftliche Rücksichten mit durchweg amtlich beschafftem Material zusammengestelltes Pressehandbuch. Die vorhandenen Zeitungskataloge der Anzeigenvermittler waren doch nur Notbehelfe, über deren Zuverlässigkeit Zweifel wohl oft genug berechtigt waren. Zu einer individuellen Bearbeitung der Presse, die z. B. für den Verlagsbuchhändler bei Einführung seiner Bücher unerläßlich ist, waren die darin gebotenen Angaben vollends unzulänglich. Das Handbuch des Kriegspresseamtes füllt diese Lücke in geradezu idealer Weise. Es ermöglicht den direkten Verkehr mit dem für das betreffende Werk zu gewinnenden Schriftleiter, es läßt die unbedingt richtige Auswahl unter den Zeitungen einer Großstadt, einer Provinz, eines Bundesstaates oder einer bestimmten Parteirichtung treffen, es gibt zuverlässige Angaben über die Verbreitung, den Leserkreis, den Umfang und somit auch die lokale, provinzielle oder allgemeine Bedeutung der Zeitungen.

Eins wird dem Fachmann bei diesem Werke besonders auffallen, das ist der sehr billige Preis von 6.— M. für ein Handbuch im Umfang von über 500 Seiten. Es mag wohl sein, daß die Unsumme redaktioneller Arbeit, die ein solches von allen geschäftlichen Rücksichten unabhängiges Handbuch erfordert, nicht dabei in Rechnung gestellt ist, so bleibt doch die äußerst schwierige technische Herstellung von über 500 Seiten schwieriger Tabellen und gemischten Satzes, die allerdings, wie man es von dem bekannten und bewährten Elsnerdruck wohl erwarten muß, in jeder Beziehung tadellos ist.

Neben den großen Verdiensten, die sich das Kriegspresseamt durch dieses Werk um die Presse erworben hat, müssen wir auch der Arbeit des Verlegers und Druckers volle Anerkennung zollen

W. K.

Schmiedeeiserne Fenster
Fensterwerk
R. Zimmermann, Bautzen.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen Anhalt

Wer fabriziert
Papierschwämme?
Offerten auf große Posten erbeten
Phönix-Gesellschaft, Cöln-Rodenkirchen.

Emil Adolff, Reutlingen
Papprohre
sowie Hülsen aller Art
Papierspulen- u. Hülsenfabrik

Beilagen finden durch unser Blatt die weiteste Verbreitung.

Papier-Kalender 1917
I. Teil Techn. Taschenbuch
II. Teil Adreßbuch
sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- und Strohstoff-Fabriken der Erde.
Beide Theile (nur zusammen) gegen Voreinsendung von Mark 3.25 zu beziehen von
Hellm. Henklers Verlag, Dresden-A. 9.

Für sofort lieferbar wird ein
drehbarer Kugelkocher gesucht.
Angaben über Größe und Druckverhältnisse unter Z. J. 263 an
Haasenstein & Vogler, Chemnitz.

Digitized by Google

Bekanntmachung.

Die **Zwischenscheine** für die **5% Schuldverschreibungen** und **4½% Schatzanweisungen der V. Kriegsanleihe** können vom

21. Mai d. Js. ab

in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen umgetauscht werden.

Der Umtausch findet bei der **„Umtauschstelle für die Kriegsanleihen", Berlin W 8 Behrenstraße 22,** statt. Außerdem übernehmen sämtliche Reichsbankanstalten mit Kasseneinrichtung bis zum **15. November 1917** die kostenfreie Vermittlung des Umtausches. Nach diesem Zeitpunkt können die Zwischenscheine nur noch unmittelbar bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen" in Berlin umgetauscht werden.

Die Zwischenscheine sind mit Verzeichnissen, in die sie nach den Beträgen und innerhalb dieser nach der Nummernfolge geordnet einzutragen sind, während der Vormittagsdienststunden bei den genannten Stellen einzureichen. Für die 5% Reichsanleihe und für die 4½% Reichsschatzanweisungen sind besondere Nummernverzeichnisse auszufertigen; Formulare hierzu sind bei allen Reichsbankanstalten erhältlich.

Firmen und Kassen haben die von ihnen eingereichten Zwischenscheine rechts **oberhalb** der Stücknummer mit ihrem Firmenstempel zu versehen.

Von den Zwischenscheinen für die **I., III.** und **IV. Kriegsanleihe** ist eine größere Anzahl noch immer nicht in die endgültigen Stücke mit den bereits seit 1. April 1915, 1. Oktober 1916 und 2. Januar d. Js. fällig gewesenen Zinsscheinen umgetauscht worden. Die Inhaber werden aufgefordert, diese Zwischenscheine in ihrem eigenen Interesse möglichst bald **bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen", Berlin W 8 Behrenstraße 22,** zum Umtausch einzureichen.

Berlin, im Mai 1917.

Reichsbank-Direktorium.

Havenstein. v. Grimm.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140–142.

Digitized by Google

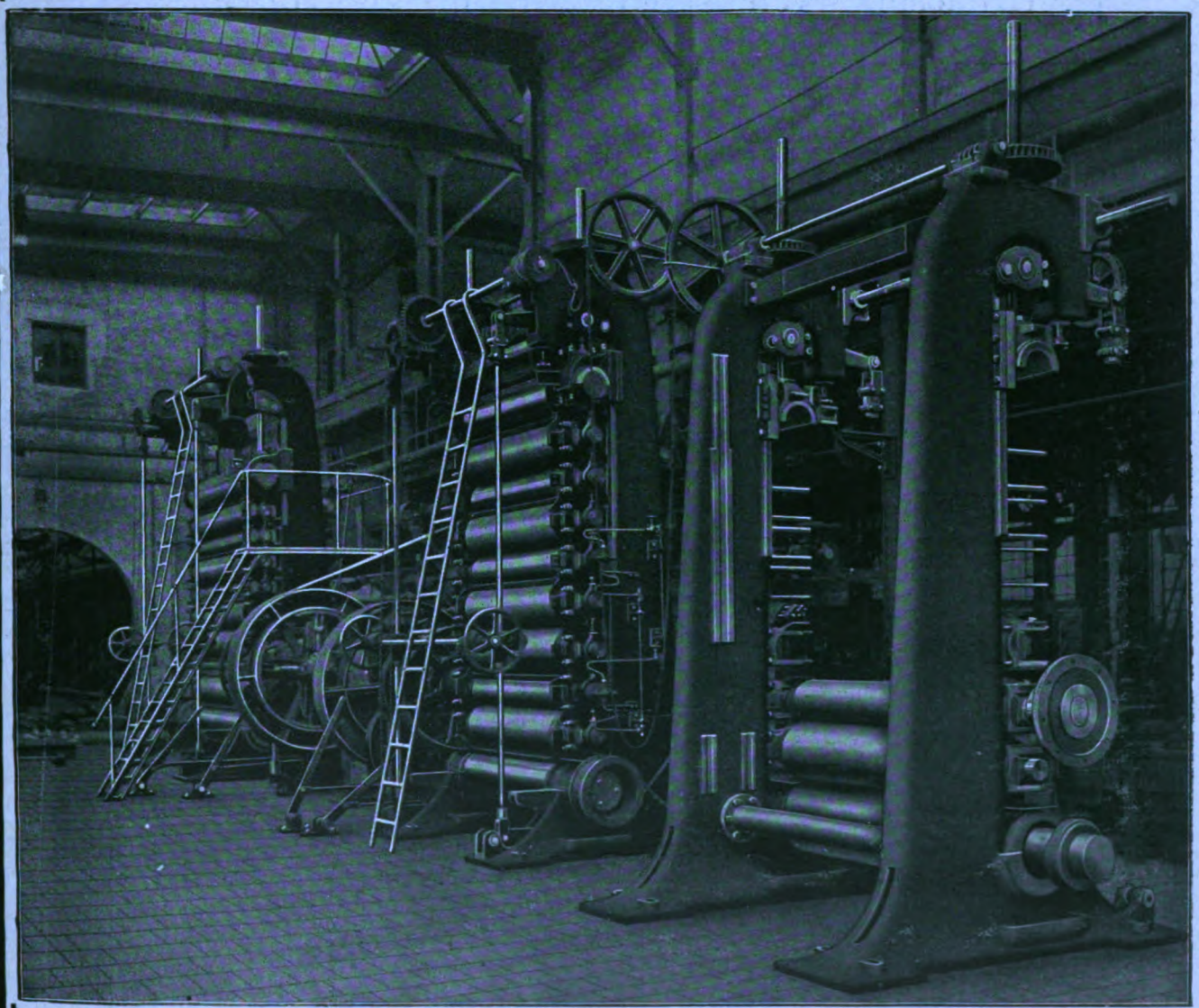
0

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 21. Berlin, 25. Mai 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander

mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb.

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger sche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen.
Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte
Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 25. Mai 1917 | Heft 21

Inhalt:

Seite		Seite	
257—261	Die Entwickelung und gegenwärtige Lage der Sulfitkohlenfrage		Papierfabrikation in Rußland — Die Sulfitspritindustrie Schwedens — Neue Altpapierhöchstpreise in Oesterreich — Zollschutz und Valuta in Schweden
261	Schmirgelpapier während der Kriegszeit	264—265	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Westfalen — Berichtigung
261—262	Patent-Umschau	265—268	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
262—264	Wirtschaftlicher Teil: Der Ernährungsausschuß des Reichstages über unsere Oel- und Fettversorgung — Rheinisch-Westfälische Papiergarn-Gesellschaft (Sitz Duisburg) —		

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Im Anschluß an unsere Bekanntmachung vom 27. Oktober 1915 betreffend die **Beschäftigung weiblicher Arbeitskräfte an Papier- und Pappenmaschinen** teilen wir den Mitgliedern unserer Genossenschaft hierdurch mit, daß der Genossenschafts-Vorstand auf Antrag aus Mitgliederkreisen beschlossen hat, die Zulassung weiblicher Arbeitskräfte zur Beschäftigung an Maschinen künftig nicht mehr auf langsamlaufende Maschinen zu beschränken, sondern auch für schnellaufende Maschinen zu genehmigen.

Voraussetzung für die Genehmigung ist jedoch nach wie vor, daß ein Notfall vorliegt, d. h. die Fortführung des Betriebs infolge des Mangels an männlichen Arbeitern in Frage gestellt wäre, ferner daß nur solche weibliche Personen zu den Maschinenarbeiten herangezogen werden, die über 16 Jahre alt sind und sich für diese Arbeiten besonders eignen, daß die betreffenden Maschinen mit allen vorgeschriebenen Schutzvorkehrungen versehen sind, daß für genügende Aufsicht gesorgt ist und daß die Maschinenarbeiterinnen eng anliegende Kleider sowie Hauben oder Kappen als Kopfschutz tragen.

Anträge auf Zulassung weiblicher Arbeitskräfte zur Beschäftigung an Maschinen sind an die zuständige Sektion zu richten, die sie mit ihrer gutachtlichen Aeußerung an den Genossenschafts-Vorstand zur Genehmigung weitergibt.

Mainz, den 8. Mai 1917.

Der Genossenchsafts-Vorstand.
Adolf Schinkel, Vorsitzender.

Die Entwickelung und gegenwärtige Lage der Sulfitkohlenfrage.

Von R. W. Strehlenert.*)

Seit ich vor der Chemikergesellschaft am 27. März 1913 zum ersten Male öffentlich das Resultat der Arbeit bekannt machte, welche ich ausführte, um auf eine praktische Weise die organischen Bestandteile, die sich in den Sulfitablaugen finden auszufällen, und als Brennstoff zu verwerten, ist diese Frage infolge des herrschenden Weltkrieges jetzt so aktuell geworden, daß man sagen kann, daß sie in dieser Zeit einen Wunsch bildet, welchen erfüllen zu können, absolut notwendig geworden ist. Dank einer außerordentlichen und kräftigen Unterstützung seitens des Konsortiums, welches unternommen hatte, die Arbeit

*) Nach Svensk Kemisk Tidskrift.

Digitized by Google

auszubeuten, welche ich seit drei Jahren nur in experimenteller Hinsicht aufweisen konnte, hat sich die Sache auf eine höchst zufriedenstellende Weise entwickelt, und es kann gesagt werden, daß die schwerste Arbeit nun getan ist.

Außer einer Versuchsanlage, die längere Zeit in Gang war und noch im Betrieb ist, werden gegenwärtig zwei Fabriken in Schweden und eine in Norwegen gebaut, und es werden diesen Anlagen mehrere jetzt projektierte folgen, sobald wir die Möglichkeit sehen, das notwendige Material zu beschaffen, welches ja jetzt das größte Hindernis bei einer industriellen Tätigkeit ist.

Da es für die Leser dieser Zeitschrift möglicherweise von Interesse sein kann, einen Bericht darüber zu erhalten, wie die Arbeiten mit der Sulfitkohlenherstellung sich entwickelt haben, seit ich zum ersten Male eine Mitteilung darüber vor der Chemikergesellschaft machte, will ich hier in Kürze die Schwierigkeiten durchgehen, welche zu überwinden waren, um die Frage in die Grenzen der industriellen Möglichkeiten zu bringen.

Wenn ich davon ausgehe, daß der Hauptgedanke, welcher meiner Arbeit auf diesem Gebiete zugrunde lag, der war, daß das in der Sulfitablauge vorhandene lignosulfonsaure Kalksalz durch Einwirkung einer stärkeren Säure zersetzt werden kann, und die Säure, welche ich anwende, Schwefelsäure ist, und auf Kosten der in der Lauge vorhandenen, teils freien und teils gebundenen, schwefligen Säure hervorgebracht werden kann, so habe ich hiermit die Lösung des Problems dargelegt.

Die Lauge wird in Autoklaven eingeschlossen und ihnen komprimierte Luft zugeführt, wenn die Temperatur der Lauge etwa 105—110 Grad Celsius erreicht hat. Die Oxydation der in der Lauge vorhandenen freien schwefligen Säure erfolgt dabei so gut wie augenblicklich zu SO_3 in dem Gasraum, der sich im Autoklav über der Lauge befindet. Die Schwefelsäure löst sich in der vorhandenen Laugenmenge, welche danach weiter auf eine Temperatur von ungefähr 190 Grad erhitzt wird.

Hiermit habe ich die Temperatur erreicht, bei der das lignosulfonsaure Kalksalz sich zu zersetzen beginnt, wobei mehr SO_2 entwickelt wird, welche sofort wieder zu SO_3 oxydiert wird und eine hinreichende Menge Schwefelsäure bildet, um das zusammengesetzte Molekül zu spalten, so daß schwefelsaurer Kalk und die Ligninsubstanz ausgefällt wird.

Infolge der Schwefelsäurebildung im oberen Teil des Autoklavs war es äußerst schwer, ein Material zu bekommen, welches der heftigen Reaktion widerstand, welche dabei eintritt. Während der Arbeit der ersten zwei Jahre mit Laugenzersetzung bediente ich mich kupferner Autoklaven oder solcher, die mit Kupferplatten oder Legierungen aus Kupfer und Aluminium gefüttert waren. Es zeigte sich indessen hierbei, daß der Teil des Kupfers, der sich im Gasraum befand, an der Reaktion teilnahm; das Kupfer wurde sehr rasch zerstört, und es erwies sich als unmöglich, dasselbe für industriellen Bedarf anzuwenden.

Es wurde deshalb notwendig, anderes Material zu beschaffen, wobei in erster Linie zu dem Verfahren gegriffen wurde, welches in den Sulfitfabriken in den vorhandenen Kochern angewendet wird, d. h., der Ausmauerung. Auch diese Auskleidung mußte indessen verlassen werden, da der Kocherstein nicht dem Druck widerstand, die Säure vielmehr durchdrang und die darunterliegende Eisenoberfläche angriff. Der Kocherzement, welcher auch alkalisch ist, neutralisierte die kleine Menge freier Säure, welche ich nötig hatte, um den Reaktionsverlauf einzuleiten, und so mußte auch diese Anordnung verworfen werden.

Nachdem eine Menge sowohl schwieriger, als auch teurer Versuche in dieser Richtung ausgeführt worden waren, ging ich zu mit Blei ausgekleideten Autoklaven über. Ein auf gewöhnliche Weise mit Bleiplatten ausgekleideter Kocher konnte indessen nicht angewendet werden, da die Bleiplatte infolge ihres ungefähr doppelt so großen Ausdehnungskoeffizienten als Eisen, zerstört wurde und nach einem einzigen Versuch zersprang.

Ich ging deshalb, nachdem ich in kleineren Autoklaven gründliche Versuche gemacht hatte, diese unter Erwärmung und vorheriger Grundierung mit Blei auszugießen, bei Autoklaven größeren Maßstabes für industrielle Zwecke zur Homogenverbleiung über.

Die Bleiauskleidung wurde hierbei auf geeignete Weise mit dem Eisen zusammengeschmolzen, und so eine Ausfütterung erhalten, die in jeder Hinsicht die höchstgestellten Forderungen erfüllt.

Die Ausdehnung und Zusammenziehung des Bleies durch die Erwärmung und Abkühlung folgt bei diesem Auskleidungsverfahren vollständig der des Eisens, und man kann nach einer Dauer von zwei Jahren und täglicher Anwendung nicht die geringste Veränderung in der Struktur des Bleies finden. Ich erhielt auf diese Weise einen für meinen Zweck verwendbaren Autoklaven. Während meiner Arbeit hiermit machte ich indessen die Erfahrung, daß der Reaktionsverlauf nicht derselbe blieb, als wenn ich mit Autoklaven mit Kupfer arbeitete. Die Ursache hierfür festzustellen, erforderte eine lange und zeitraubende Arbeit. Wenn ich z. B. in einen Autoklaven von Kupfer im Gasraum eine Bleiplatte mit einem Ring einsetzte, der dicht an die innere obere Fläche des Autoklaven anschloß, und den Zer-

Digitized by Google

setzungsprozeß auf gewöhnliche Weise ausführte, erhielt ich keine Fällung. Ich vertauschte die Bleiplatte mit Aluminium, sowie auch mit verschiedenen haltbaren Lackierungen, aber mit dem gleichen schlechten Resultat. Eine in einem solchen Fall im Gasraum mit aufgehängte kleinere Kupferspirale veränderte indessen den Reaktionsverlauf vollständig. Der Verlauf des Prozesses wurde sofort normal.

Die Erklärung hierfür ist aus folgendem zu ersehen. Bei gewöhnlicher Ablauge übersteigt jetzt der freie SO_2-Gehalt selten 0,01 Prozent. Die Menge Schwefelsäure, welche bei der Oxydation gebildet wird, ist also höchst minimal, und oft nicht hinreichend für den Anstoß, welcher im Zersetzungsaugenblick erforderlich ist.

Bei hoher Temperatur oxydiert sich das in der Lauge vorhandene Kalziumsulfit mit grösster Leichtigkeit zum entsprechenden Sulfat und Sulfid, das letztere setzt sich mit der freien Schwefelsäure in erster Linie zu Schwefelwasserstoff und Kalziumsulfat um, und irgendeine aktive Einwirkung auf die gebildete Schwefelsäure wird nicht erhalten.

Findet sich jedoch Kupfer vor, so wird in erster Linie Kupfersulfat gebildet, welches im Zersetzungsaugenblick sich mit gebildetem Kalziumsulfid zu Sulfat und Kupfersulfid umsetzt, welches letztere mit Schwefelsäure aufs neue SO_2 und Kupfersulfat bildet. Das Kupfersulfat wirkt also katalytisch. Den gleichen Reaktionsverlauf wie mit Kupfersulfat erhält man durch Anwendung von Quecksilberoxydsulfat. Eine kleinere Menge von irgendeinem dieser Salze der Lauge zugeführt, auch wenn sie sich in einem Autoklaven von Blei oder von einem anderen Material befindet, welches eine Verbindung mit Schwefelsäure eingeht, ist hinreichend, um die Reaktion in der Richtung zu vollenden, wie ich voraussetze, daß der Verlauf bei meinem Zersetzungsprozeß ist.

Daß indessen der Prozeß nicht gleich leicht in einem Autoklav vor sich geht, bei dem die innere Fläche von Blei ist, beruht darauf, daß das im Gasraum des Autoklaven gebildete Bleisulfat in diesem Falle inaktiv ist.

Man würde möglicherweise hiergegen einwenden können, daß, wenn einmal das Bleisulfat gebildet ist, dieses die innere Fläche des Autoklavs vor weiterer Sulfatbildung schützt. Da indessen bei der Zersetzung der Lauge sowohl Ameisensäure, wie Essigsäure gebildet wird, ist es leicht erklärlich, daß das Sulfat nicht Bestand haben kann. Diese Reaktionen sind indessen im Verhältnis zu dem, was vorkommt, wenn Kupfer vorhanden ist, so unbedeutend, daß sie äußerst wenig auf die Dauerhaftigkeit des Autoklavs einwirken.

Eine Menge Analysen, die angestellt wurden, um zu erörtern, wieviel Blei mit der Mutterlauge fortgeht, haben gezeigt, daß man damit rechnen kann, daß die Bleibekleidung im Autoklav zirka 30 Jahre halten kann.

In solchen Autoklaven muß indessen die Lauge beim Beginn des Prozesses in gewissem Maße mit Schwefelsäure sauer gemacht werden, um normalen Verlauf zu erhalten. Hierzu sind indessen, wie auch aus dem schon Angeführten hervorgeht, ganz kleine Mengen Säure erforderlich. Zirka 0,1 Prozent Schwefelsäure ist hinreichend, wenn man mit mehreren Autoklaven arbeitet, bei welchen die abgehenden Gase jederzeit von dem einen Autoklav für den anderen verwertet werden.

An Stelle von Schwefelsäure genügt es, in den Autoklaven einen Teil der Gase einzuführen, welche von der Kocherei der Sulfitfabrik erhalten werden, wenn die Sulfitkocher abgegast werden.

Im Zusammenhang kann ich noch eine Schwierigkeit anführen, welche auch nicht leicht zu überwinden war. Eine geringe Einmischung von Eisen in die Lauge hat in solchem Maße hindernd auf den Prozeß eingewirkt, daß die Ausbeute herabgesetzt und oft eine Fällung unmöglich gemacht wird. Normale Lauge enthält selten über 0,0015—0,002 Prozent Fe. Steigt indessen der Eisengehalt auf 0,004 Prozent oder noch höher, wie bisweilen vorkommen kann, kann eine Ausfällung der Ligninsubstanz auf die hier oben als normal bezeichnete Weise nicht stattfinden. Es hat sich nämlich gezeigt, daß Fe, in so kleinen Mengen anwesend, während des Prozesses katalytisch Wasserstoff bildend wirkt und auf diese Weise jede Oxydation hindert. Um diese Schwierigkeit ohne allzu große Kosten zu überwinden, habe ich viel versucht, was sich aber wenig wirkungsvoll zeigte. Ein größerer Zusatz von Schwefelsäure, zirka 0,5—0,6 Prozent, beim Beginn des Prozesses ist wirksam, wenn nicht der Eisengehalt allzu groß ist, aber infolge seiner verhältnismäßig großen Kosten nicht zu empfehlen, wenn sich andere und bessere Mittel vorfinden. Ein solches habe ich auch noch nach langem Suchen gefunden, ein Mittel, welches mich unabhängig von der Einmischung von Wasserstoff bildenden Metallen in der Lauge macht.

Bei der Ausführungsform, die ich oben angegeben habe, daß in den Autoklav beim Beginn des Prozesses Abgase von der Kocherei der Sulfitfabrik eingeblasen werden, kann dieses so gemacht werden, daß im Autoklav ein Ueberdruck entsteht. Wird darauf die Luft, welche für die Oxydation notwendig ist,

Digitized by Google

nicht früher als in der Nähe der kritischen Temperatur der Lauge zugeführt, so wird der Reaktionsverlauf verschoben und erfolgt dann so schnell, daß die Einwirkung des Eisens vollständig neutralisiert wird. Diese Schwierigkeit, welche zu überwinden ungeheure Arbeit kostete, ist auch jetzt, da wir im Begriff stehen, unsere Arbeit in großem Maßstabe zu beginnen, beseitigt worden.

Auch die Zersetzung der Lauge, welche von Sulfitspritfabriken kommt und neutral ist, läßt sich mit Leichtigkeit nach der zuletzt angeführten und oben beschriebenen Weise behandeln.

Die zwei Sulfitkohlefabriken, welche gegenwärtig in Schweden im Bau sind, die eine der Neuanlage von Uddeholmsbolag bei Skoghall, und die andere, Trävarubolag in Svartvik gehörend, werden beide mit Spritfabriken verbunden.

Die Ausbeute, welche aus der Lauge erhalten wird, beruht natürlich in erster Linie auf der darin enthaltenen Trockensubstanz. Diese schwankt gewöhnlich zwischen 10,6 bis 12 Proz., manchmal geht sie bis zu 13 Proz. Bei einer Menge Untersuchungsresultaten, die vorliegen, habe ich gefunden, daß der Teil der in der Lauge vorhandenen organischen Substanz, welche als ein schwefeligsaures Salz gebunden ist, bis zwischen 70—75 Proz. beträgt. Diese 70—75 Proz. werden mit größter Leichtigkeit nach meiner hier oben beschriebenen Methode ausgefällt. Die übrigbleibende organische Substanz kann wie ein sulfonsaures Salz gebunden angenommen werden und spaltet sich nicht so leicht. Durch Zuführung eines größeren Teils aktiver Säuren läßt sich indessen auch diese ausfällen, aber das stellt sich teurer. Ein Verfahren für die leichtere Verwertung derselben habe ich indessen in Arbeit, und dürfte dasselbe binnen kurzem bei jetzt im Bau befindlichen Fabriken angewendet werden.

Um in Zahlen auszudrücken, was bei einer Sulfitfabrik aus der Lauge als Brennmaterial für den Bedarf der Fabrik gewonnen werden kann, geben folgende Werte einen sicheren Anhaltspunkt.

Bei einer Fabrik, in der nur die Lauge aufgefangen wird, die frei aus dem Sulfitkocher ablaufen kann, kann angenommen werden, daß nur 5 cbm Ablauge auf die Tonne Stoff erhalten werden. Nimmt man für diese Lauge einen Durchschnittswert von 11 Proz. Trockensubstanz an, so erhält man auf den Kubikmeter Ablaugen und nach obigem 77 bis 82,5 kg Kohle und auf die Tonne Stoff 385—412 kg Kohle. Wenn man dagegen die Lauge aus der Zellulose verdrängt, so kann man mit Leichtigkeit 95 Proz. all der Ablauge erhalten, die für das Kochen angewendet wurde. Nimmt man dann an, daß für jede Tonne Stoff 10 Kubikmeter Lauge angewendet wird, so stellen sich die Zahlen für die Tonne Stoff auf 731 bzw. 783 kg Kohle.

In einer Sulfitfabrik, in der jährlich 20 000 Tonnen Stoff hergestellt werden, können also etwa 15 000 Tonnen Kohle erhalten werden.

In bezug auf die Abscheidung der Lauge vom Stoff durch Verdrängung, eine Frage, deren Lösung von vielen Sulfitingenieuren als unmöglich angesehen wird, kann ich mitteilen, daß dies Verfahren in Europas größter Sulfitfabrik, Zellstoffabrik Waldhof, durchgeführt ist. Dort werden mehr als 95 Proz. der Lauge erhalten, indem der Stoff der Desintegrierung und Waschung unterworfen wird, also ein Verfahren, welches aus mehreren Gründen von jedem Sulfitingenieur angenommen werden kann, welcher seine Fabrik auf eine rationelle Weise leiten will.

Bei der Erzeugung von Sulfitkohle nach oben beschriebenem Verfahren ist schon von vielen angenommen worden, daß die Wärme, welche für den Prozeß verbraucht wird, allzu große Kosten verursachen würde, ja, es gibt sogar Leute, die annehmen, daß die erhaltene Kohle nicht zu ihrer Darstellung hinreichen würde.

Ich kann in dieser Beziehung auf eine von mir herausgegebene frühere Publikation verweisen, die aus Veranlassung der Demonstration erschien, die ich in der Sulfit-Aktie-Bolag Götas-Fabrik am 15. Juli 1916 abhielt.*) Aus dem Protokoll über die Kochung, welche unter Kontrolle ausgeführt wurde, geht hervor, daß die Zersetzung mit zirka 10 Proz. der erhaltenen Kohlenmenge bewerkstelligt werden kann, eine Tatsache, welche ja leicht erklärlich ist, wenn man die Wärme in Betracht zieht, die beim Sulfitkochen gebunden wird und die später wieder zur Kohlenerzeugung freigemacht werden soll. Es ist diese Wärmemenge, außer der Reaktionswärme, die auf Grund des Oxydationsverlaufs gebildet wird die für den Prozeß ausgenützt wird. Im übrigen kann ich auch auf die vorher erwähnte Veröffentlichung verweisen, da dieselbe eine gute Anleitung für die Beurteilung der Kosten bei der Herstellung von Sulfitkohle bildet. Die darin aufgenommenen Kostenberechnungen für Chemikalien werden indessen bedeutend erniedrigt, nachdem die Anwendung von Schwefelsäure für das Sauermachen der Lauge fortgefallen ist, ebenso kann die Ausbeute in sehr wesentlichem Grade infolge

*) Heft 12—13 d. Bl. Jahrg. 1917.

Digitized by Google

des neuen Verfahrens erhöht werden, welches ich in der letzten Zeit anzuwenden begonnen habe.

Infolge von noch nicht veröffentlichten Patentgesuchen kann ich indessen erst später Mitteilung hierüber machen.

Schmirgelpapier während der Kriegszeit.

Im Gegensatz zu früher werden Rohpapiere mit einseitiger Glätte bevorzugt. Das Schleifmittel wird auf der rauhen Seite aufgestreut und durch die vorher bereitete Klebstoffschicht fest gehalten. Während bei Papieren mit doppelter Maschinenglätte sich die Körnchen leicht ablösten, werden sie nun auf der der Glanzseite gegenüberliegenden, rauhen Seite gewissermaßen durch die Berg- und Tal-Oberfläche inniger mit dem Träger verbunden, und die Folge ist, daß derartige Schmiergel- oder Sandpapiere eine besonders lange Brauchbarkeitsdauer zeigen.

· PATENT= UMSCHAU ·

Bürstenfeuchter zum Anfeuchten einer sich aufwickelnden, in Streifen geschnittenen Papierbahn.

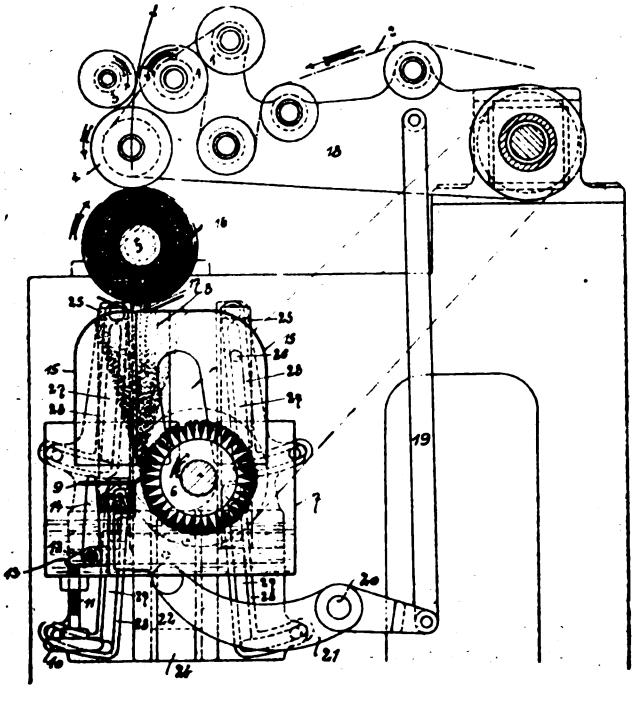
D. R. P. Nr. 297 421. Klasse 55 e. Gruppe 3.
C. G. Haubold jr. G. m. b. H. in Chemnitz.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. Juni 1916 ab.

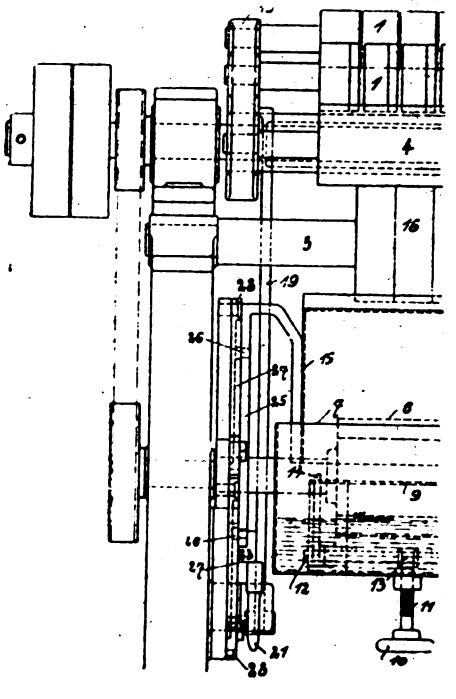
Patent-Ansprüche:

1. Bürstenfeuchter zum Anfeuchten einer sich aufwickelnden, in Streifen geschnittenen Papierbahn, dadurch gekennzeichnet, daß die den Wasserstaub nach oben schleudernde Bürstenwalze (6) von einer zweiteiligen Haube (15) umgeben ist, die sich mit zunehmendem Durchmesser der Papierrollen (16) selbsttätig unter allmählichem Auseinandergehen ihrer beiden Hälften senkt, so daß das Papier stets die gleiche Feuchtung bekommt.

2. Bürstenfeuchter nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die die Schneidvorrichtung tragenden Hebel (18) mittels Zugstangen (19) an doppelarmige Hebel (21) angelenkt sind, deren längere Arme auf Schienen (23) einwirken, die lose auf sich zwei Bügel (25) tragen, die je an einem Teil der zweiteiligen Haube (15) befestigt sind und mit festen Zapfen (26) in Längsschlitze (27) von an ihrem oberen Ende drehbaren Hebeln (28) eingreifen.

Die Erfindung bezieht sich auf eine zum Anfeuchten von Papierbahnen dienende Feuchtvorrichtung mit Bürstenwalze, die unterhalb der das in Streifen geschnittene Papier aufwickelnden Papierrolle bei Rollenschneidmaschinen angeordnet ist. Die Befeuchtung geschieht in bekannter Weise durch Bespritzen der Papierrolle mit Wasser mit Hilfe einer Bürstenwalze. Das Neue liegt darin, daß der hochgeschleuderte





Digitized by Google

Wasserstaub durch eine in der Längsrichtung geteilte, sich selbsttätig der ständig zunehmenden Papiergeschwindigkeit entsprechend öffnende, die Bürstenwalze umgebende Haube derart geregelt wird, daß die Papierbahn stets die gleiche Feuchtung erhält.

Die durch Kreismesser 1 in schmale Bänder getrennte Papierbahn 2 wird, nachdem sie hinter der Walze 3 hindurch über die Druckwalze 4 geführt ist, auf die mit gleicher Umfangsgeschwindigkeit laufende Welle 5 gewickelt. Unter der Welle 5 befindet sich die bekannte angetriebene Bürstenwalze 6, die in dem Wasserbehälter 7 gelagert ist. Zum Erzeugen des Wasserstaubes 8 dient die wagerecht verstellbare Streichleiste 9. Durch Drehen des fest mit der Spindel 11 versehenen Handrades 10 wird der fest auf der Welle 12 sitzende Daumen 13 nach oben gedrückt. Dadurch werden die auf der Welle 12 festsitzenden Hebel 14 gedreht, die mit ihrem oberen Ende in die Streichleiste 9 greifen und diese mehr oder weniger an die Bürstenwalze 6 heranschieben, wodurch das von ihr aufgenommene Wasser mehr oder weniger zerstäubt wird.

Bei dieser bekannten Feuchtvorrichtung ist die Bürstenwalze 6 mit der den Erfindungsgegenstand bildenden geteilten Haube 15 überdeckt, die sich während des Größerwerdens der Rolle 16 selbsttätig senkt, sich zugleich entsprechend der zunehmenden Papiergeschwindigkeit oben öffnet und somit ständig mehr Wasserstaub durchläßt, wodurch die Feuchtung auf der ganzen Länge der Papierbahn die gleiche bleibt.

Zwecks ständigen Oeffnens und Senkens der geteilten Haube 15 beim Größerwerden der Rolle 16 sind an den seitlichen, die Schneidvorrichtung tragenden Hebeln 18 Zugstangen 19 angelenkt, die die auf den Bolzen 20 drehbaren Hebel 21 bewegen. Die Hebel 21 greifen mit ihren vorderen langen Schenkeln unter die Schienen 23, die auf dem in Gleisen 24 senkrecht geführten Schieber 22 befestigt sind. Auf den Schienen 23 ruhen lose die zu beiden Seiten der geteilten Haube 15 befestigten Bügel 25; durch ihr Eigengewicht folgen diese den sich senkenden Schienen 23. Die Bügel 25 sind mit festen Zapfen 26 versehen, die in die Längsschlitze 27 der an ihrem oberen Ende drehbaren Hebel 28 eingreifen. Bei zunehmendem Durchmesser der Rolle 16 werden die Hebel 18 durch die in diesen gelagerte, ständig auf der Papierrolle 16 ruhende Walze 4 gehoben. Dadurch werden durch die Zugstangen 19 die Hebel 21 bewegt, deren vorderer langer Schenkel sich nach unten neigt und somit die auf den Schienen 23 ruhende geteilte Haube 15 nach unten gleiten läßt. Infolge des Eingreifens der an den Bügeln 25 sitzenden Zapfen 26 in die Schlitze 27 der schräggestellten Hebel 28 wird die Haube 15 gleichzeitig geöffnet.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 c, S. 44 293. Salemer Talwerke Jac. Kreß, Salem i. Baden, und Heinrich Achenbach, Nußdorf b. Ueberlingen, Bodensee. Vorrichtung zum Herstellen von Hohlkörpern aus Papiermasse. 30. 8. 15.

55 b, 2. A. 29 107. Aktiebolaget Vaporackumulator, Stockholm; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, Fr. Harmsen, A. Büttner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Vorrichtung bei Sulfitzellulosekochern zur Ausführung des Dämpfens bei gleichzeitigem Ausgleich der Belastungs- bzw. Druckschwankungen im Dampfkessel. 26. 2. 17. Schweden 26. 2. 16.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 d, 10. 298 299. v. Asten & Co., Eupen, Rhld. Aus Asbest- und anderen Fasern bestehender Trokkenfilz für Pappen- und Papiermaschinen. Zus. z. Pat. 275 020. 10. 11. 16. A. 28 721.

3. Löschungen.

Infolge Nichtbezahlung der Gebühren.

54 d: 247 932. **55 e:** 225 542 275 003. **55 f:** 289 668. **76 b:** 269 638. **76 c:** 264 486.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

76 d. 661 758. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen b. Zürich, Schweiz; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Spulmaschine. 30. 11. 15. M. 54 490.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Der Ernährungsausschuss des Reichstages über unsere Oel- und Fettversorgung.

Den kürzlich geführten Verhandlungen im Ernährungsausschuß entnehmen wir folgenden Bericht:

Der Leiter des Kriegsausschusses für pflanzliche und tierische Oele und Fette, Herr Dr. Weigelt, wies darauf hin, daß der Oelsaatenanbau im Krieg durch Anreizmittel, durch Flächenzulageprämien sowie Düngerzuteilung sich stark vergrößert habe; so seien 1915 etwa 23 000 Tonnen, 1916 über 40 000 Tonnen geerntet worden, für 1917 dürfe man ein Ergebnis von etwa 80 000 Tonnen erhoffen. Durch die Tätigkeit der Kommissionäre, die die Oelsaatbauern kennen, würde das Erzeugnis nach Möglichkeit erfaßt. In der Verarbeitung sei hinsichtlich der Ausbeute zwischen den großen und kleinen Oelmühlen ein so großer Unterschied, daß an eine Aenderung des Verteilungsschlüssels zugunsten der kleinen Anlagen nicht gedacht werden könne. Für manche Oele und Fette sei zwischen Gestehungspreis und Abgabepreis ein erheblicher Unterschied, doch müsse hierbei in Betracht gezogen werden, daß die Importmengen und auch ein großer Teil der in der Heimat gewonnenen Fette zu niedrigeren Preisen abgegeben werden müßten, als sie

Digitized by Google

zu erhalten wären und deshalb ein Ausgleich notwendig gewesen sei. Die Preistreibereien für Nußöl dürften in Zukunft wohl kaum mehr in Erscheinung treten, da hiergegen mit entsprechenden Maßnahmen vorgegangen sei. Erfreulicherweise sei das Gebiet, das die pflanzlichen und tierischen Oele und Fette umfasse, in ständiger Entwicklung begriffen, so daß im nächsten Jahre die gleichen Fettmengen der technischen Industrie wie auch der Ernährung zugeführt werden könnten. Die Verwertung und Ausnutzung der sonst nicht beachteten Abfälle werde immer intensiver. Dies treffe auch auf die vom Kriegsausschuß bewirtschafteten tierischen Fette zu. So seien im Vorjahre aus Obstkernen, Bucheckern und anderen Sammlungen 6—700 000 Kilogramm Oel und aus Anlagen, die an der Front stehen, im letzten Vierteljahr 1917 800 000 Kilogramm Fett gewonnen worden. Das Verfahren eines Gießener Dozenten zur Herstellung von Pflanzenwachs sei einer eingehenden Prüfung durch erste Sachverständige des Reichs unterzogen worden, doch könne es infolge der außerordentlich geringen Ausbeute und der erforderlichen großen Mengen an Rohmaterial in der Praxis nicht durchgeführt werden.

Der Leiter des Kriegsausschusses gab sodann nähere Auskunft über die Erfassung des Innenfettes von Schafen und Rindern. Die Einrichtung der Fettschmelzen habe volle Billigung der Innungsverbände der Talgschmelzer gefunden. Die für Feintalg gezahlten Preise wurden an Hand einer Kalkulation als berechtigt nachgewiesen. Die Bevorzugung der großen Oelmühlen habe ihren Grund in der besseren technischen Extraktion der Oelrohstoffe durch diese.

Rheinisch-Westfälische Papiergarn-Gesellschaft (Sitz Duisburg).

Etwa 40 Betriebe des niederrhein.-westfälischen Webstottgewerbes haben sich für ihre Papiergarn- und Gewebeerzeugung zu einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung zusammengeschlossen mit dem Sitz in Duisburg, Feldstraße 11. Die neue Gesellschaft trägt den Namen „Rheinisch-Westfälische Papiergarn-Gesellschaft m. b. H." und bezweckt im wesentlichen den gemeinsamen Einkauf von Spinnpapier und den gemeinsamen Vertrieb von Papiergarn und -Gewebe. Das Stammkapital ist zunächst auf 70 000 M. festgesetzt und bereits eingezahlt.

Papierfabrikation in Russland.

Das Papier-Komitee hat am 24. Januar eine Sitzung abgehalten, in der festgestellt wurde, daß die russische Papiererzeugung in den letzten Monaten um ca. 10 Proz. zurückgegangen, wohingegen sich der Papierverbrauch für Zeitschriften im Jahre 1916 gegen 1913 nahezu verdoppelte. Seitens der Papierfabrikanten wird die Aufhebung des Ausnahmetraifs für die Papiereinfuhr gefordert, da durch denselben nur die heimische Industrie geschädigt werde. Die Ausfuhr von Zellstoff wird nur in Ausnahmefällen gestattet werden, während die Forderung ausländischer Valute zum Einkauf von Zellstoff in Schweden, welche einige Papierfabriken stellten, abgelehnt wurde. Einige Genehmigungsgesuche zur Ausfuhr von Papier, namentlich nach Persien und China wurden befürwortet.

Die Sulfitspritindustrie Schwedens.

Die große Spritfabrik Reymersholms Gamla Spritförädlingsaktiebolag in Stockholm verhandelt mit drei bis fünf Sulfitstoffabriken Schwedens, für die sie den Bau von Sulfitspritfabriken mit Lieferung von Zeichnungen und Apparaten übernehmen will. Sie wird dann mit fünfjährigem Vertrag allen ihren Sulfitsprit kaufen zu einem Preis, der nach dem Rohbranntwein und Kohlenpreis schwankt, aber zu einem Mindestpreis, der den Fabriken Vergütung der Selbstkosten, Zinsen, Amortisation und angemessenen Gewinn garantiert. Die Hauptschwierigkeit liegt gegenwärtig nur in der Anschaffung von Baumaterial zu annehmbaren Preisen. Der Sulfitsprit soll von den Fabriken sofort nach Zisternen in der nächsten Hafenstadt Norrlands geschafft und in Tankdampfern nach Südschweden und auf Lager in Zisternen verteilt werden. Der Tankdampfer kann darauf den Rohbranntwein aus Schonen nach Reymersholm schaffen. Der Sulfitsprit wird nach Ansicht des Dir. N. P. Mathiasson von Reymersholm nur für Motorbetrieb, in welchem er in besonders konstruierten Motoren mit Benzin erfolgreich konkurrieren kann, und als Benzinersatz für die technische Industrie von Bedeutung werden, dagegen nicht für Beleuchtung. A.

Neue Altpapierhöchstpreise in Oesterreich.

Eine mit dem Tage der Verlautbarung in Kraft getretene Verordnung des Handelsministers im Einvernehmen mit den beteiligten Ministern vom 28. 1917, womit die Ministerialverordnung vom 10. Juli 1916, R G Bl. Nr. 215, betreffend Regelung des Verkehrs mit Altpapier, abgeändert und ergänzt wird, verfügt:

Artikel I. Die Ministerialverordnung vom 10. Juli 1916, R G Bl. Nr. 215, betreffend Regelung des Verkehrs mit Altpapier, wird in nachstehender Weise abgeändert und ergänzt:

Bei Lieferung des Altpapiers an die verarbeitenden Betriebe dürfen die nachstehend festgesetzten Preise nicht überschritten werden, und zwar für:

I. Abfälle holzfreier Papiere:

a) reine Natronspinnpapierabfälle	48.50 Kr.
b) Spinnpapierabfälle mit Natronzellulosezusatz über 50 Prozent	42.— „
c) Spinnpapierabfälle mit Natronzellulosezusatz bis 50 Prozent	38.— „
d) reine, weiße, holzfreie Papierabfälle	61.— „
e) weiße, holzfreie, rastrierte Späne	45.— „
f) alle übrigen holzfreien, reinen Zellulosepapierabfälle	37.50 „
g) holzfreie Kontobücher ohne Deckel und Register	37.50 „
h) holzfreie, bedruckte Papierabfälle	26.— „

II. Abfälle holzhaltiger Papiere:

a) weiße, holzhaltige Papierabfälle	26.— „
b) Zeitungen und sonstige holzhaltige Druckpapiere	16.— „

III. Deckelabfälle:

a) Preßspäneabfälle	37.50 „
b) Patentdeckelabfälle	27.— „
c) Abfälle weißer Deckel	26.— „
d) Graupappe	19.— „
e) Jacquard-Kartendeckel	19.— „

IV. Sonstige Papierabfälle:

a) Akten ohne Deckel und Siegel	19.50 „
b) reine, farbige Papierabfälle	19.— „
c) Späne aus Buchdruckereien und Buchbindereien	19.— „
d) Stampfpapiere	15.— „

Zollschutz und Valuta in Schweden.

Schwedens Industrieverband hat eine Eingabe an den Finanzminister gerichtet, in der folgendes ausgeführt wird:

Durch den niedrigen Stand ausländischer Währung ist auf verschiedenen industriellen Gebieten die Ausfuhr aus gewissen fremden Ländern nach Schwe-

Digitized by Google

den beträchtlich erleichtert worden. Unter diesen Umständen haben die geltenden Zollsätze in verschiedenen Fällen den beabsichtigten Schutz nicht erreicht. Dies gilt für Waren aller Industriezweige. Besonders haben sich indes die Uebelstände in der Bekleidungsindustrie und in der Maschinenindustrie, vor allem in bezug auf Eisenbahnwagen geltend gemacht.

Die Frage ist von außerordentlicher Bedeutung für die ganze schwedische Industrie. Der Industrieverband beantragt daher beschleunigte Maßnahmen zur Prüfung der Angelegenheit in ihrer ganzen Tragweite — besonders im Hinblick auf etwaige Handelsvertragsverhandlungen —, damit der Zolltarif in der Weise geändert oder ergänzt wird, daß der Schutz, welcher der schwedischen Industrie zugedacht ist, ihr auch in der Tat zugute kommt.

(Nach „Stockholms Dagblad".)

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

In Sizilien scheint der Schwefel etwas billiger geworden zu sein wegen weiterer geringerer Nachfrage. Anfragen und Ankauf finden noch statt seitens Italiens, Frankreichs und der Schweiz; meist ab Stationen in Calabrien, ganz per Bahn nach den Bestimmungsorten. Weil bei den hohen Seefrachten kein Geschäft mehr möglich ist zwischen sizilianischen Händlern und neutralen Nehmern, haben sich einige neutrale Dampfer entschlossen, die Frachten nach den div. neutralen Ländern etwas zu ermäßigen, trotz erheblichen Risikos, doch einigermaßen gedeckt durch erhöhte Kriegsversicherungen. Die Kohlennot in Italien und Sizilien wird immer größer.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	25.45
» » » » IIIa » » »	25.25
» » » » IIIa ous » »	25 05
» » » » IIIa buona » »	24.95
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	28.45
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	29.35
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.65
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	29.95
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	30.15
» Floristella halbraff. gem. » » » »	29.05
» Rohschwefel gem. » » » »	28.25

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 12.45 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	18.25
» gemahlen » 5/8 »	19.25
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.95
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.65
» » » » » I	8.15
» » » » » II	7.65
» » » » » III	7.15
» » » » » IV	6.65
» » » » » V	6.15
» » » » » VI	5.65
» » weitere Nuancen 5.50 bis zu	4.95
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	19.75
» 35/37 % » Weichholz »	19 15
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.85
» Natron, » » »	69.85
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.55
» » gemahlen » »	9.15
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.75
» » » » gut	7.25
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.65
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	32.75
» » 60/62 0/0 » » »	30.75

Basis: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Westfalen.

In der letzten Zeit trat der Papiergroßhandel mit größerem Bedarf hervor. Er hat seine Lagerbestände nach Beendigung des Ostergeschäfts aufgenommen und dabei gefunden, daß sehr viel ergänzt werden mußte. Für die zuversichtliche Beurteilung der Gesamtlage spricht die Tatsache, daß er die geforderten Preise ohne weiteres bewilligt hat und auch weiterhin bemüht ist, die anscheinend starkgelichteten Läger ohne besondere Bedenken hinsichtlich der Preise für die benötigten Papiersorten aufzubessern. So sind denn gerade von seiten des Papiergroßhandels die Preise für satinierte mittelfeine und feine Papiere, nach denen eine große und anscheinend dringliche Nachfrage bestehen geblieben ist, aufgebessert und weiterhin befestigt worden, weil der Großhandel sich sagte, daß die Eindeckung gegenwärtig doch die Hauptsache im Geschäft sein müsse. Das ist gewiß richtig, weil die Nachfrage nach Papier jedenfalls groß bleiben wird. Das sagt sich der Handel und er bleibt daher eifrig bestrebt, unter allen Umständen seine Läger aufzufüllen und dies selbst um den Preis dauernd höherer Forderungen. Die Verfassung des Rohstoffmarktes zeigt, daß von hier aus eine Erleichterung in bezug auf Versorgung des Marktes und Erleichterung der Verkaufspreise für Fertigerzeugnisse nicht zu erhoffen ist; die Erhöhung der Kohlenpreise und die Verteuerung der Heranführung hat allein schon genügt, den Rohstoffmarkt weiterhin wesentlich zu versteifen. Aber auch die übrige Versorgung bleibt schwer, insbesondere wird Holzstoff doch knapper und man merkt deutlich, daß alles darauf hinausläuft, auch hier höhere Preise durchzusetzen. Auch der Altpapiermarkt hat in jüngster Zeit größere Festigkeit gewonnen, da die Papierfabriken ihn wieder mehr in Anspruch nahmen und das Angebot etwas geringer geblieben ist. Die Rundholzbeschaf-

Digitized by Google

fung stößt immer noch auf große Schwierigkeiten, gerade in unserem Bezirk, wo die Grubenholzindustrie so hohe Anforderungen an den Holzmarkt stellt, wird wohl auch noch weiterhin die Gesamtverfassung des Marktes sehr fest bleiben. Zunächst hat dieser Umstand eigentlich nur etwas Ausdruck im Holzstoffgeschäft gefunden, Zellstoff bleibt auch weiterhin noch reichlich angeboten, ist aber natürlich fest im Preise. So sind denn die Aussichten nach der Richtung, daß der Roh- und Halbstoffmarkt irgendwelche Erleichterungen bringen könnte, sehr trübe, man kann nur froh sein, wenn es überhaupt gelingen sollte, zu den seitherigen Sätzen sich auskömmlich eindecken zu können. Unter diesen Umständen ist es doch wohl ausgeschlossen, daß es möglich werden sollte, etwa zu billigeren Preisen Fertigpapiere oder Pappen verkaufen zu können. Das wesentlichste Interesse begegnet auf dem Papiermarkt holzhaltigem Druckpapier aller Art. In Rotations- und Flachpressendruck sind weitere und umfassende Zuteilungen seitens des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken erfolgt; daneben bleibt der Bedarf an Werk-, Katalog- und Buchdruck groß, in einigen Fällen sind auch große Aufträge in Plakat- und Prospektdruck für Zwecke der Massenreklame erfolgt.

Berichtigung.

Der Bericht in Nr. 18 vom 4. Mai 1917 Seite 227 des „Papierfabrikant", überschrieben „Marktberichte. Süddeutschland" ist, soweit er die süddeutsche Holzstoffabrikation betrifft, vollkommen unrichtig. Wir waren jederzeit, auch in den strengsten Wintermonaten 1916/17, in der Lage, die süddeutschen Papierfabriken und auch Papierfabriken anderer Gebiete voll und ganz zu bedienen und sind dies auch jetzt.

Rückstände von Holzstofflieferungen waren nicht vorhanden und Schleifholz hatten wir auch genügend am Platz.

Es ist gerade das Gegenteil des obengenannten Berichtes wahr, nämlich, daß viele Papierfabriken mit den Bezügen stark im Rückstande geblieben sind, wegen Uebergangs auf Kriegslieferungen, Kohlenmangels oder Stillegung, und daß wir aus diesen Gründen nicht liefern durften.

Verband der Süddeutschen Holzstoff-Fabrikanten
C. Medicus, Vorsitzender.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

„Elbemühl" Papierfabrik- u. Verlagsgesellschaft. Nach reichlichen Abschreibungen und nach Zuweisung von 100 000 K an den Unterstützungfonds für Angestellte und Arbeiter, nach einer außerordentlichen Zuwendung an die Beamten in der Höhe von 120 000 K und nach einer angemessenen Reservierung für das zu gewärtigende Steuererfordernis verbleibt ein Reingewinn von 537 730 K gegen 347 297 K i. V. Es wurde beschlossen, der für den 23. April einzuberufenden Generalversammlung die Auszahlung einer Dividende von 7 Prozent = 14 K gegen 5 Prozent = 10 K i. V. in Vorschlag zu bringen.

Norddeutsche Cellulosefabrik, Aktiengesellschaft, Königsberg i. Pr. Dem Bericht über das Geschäftsjahr 1916 entnehmen wir: Nach zwei verlustreichen Jahren zeigt endlich wieder das Betriebsergebnis des Jahres 1916 befriedigende Gewinnziffern, von denen wir allerdings große Summen für Abschreibungen zu kürzen gezwungen sind, weil Gebäude, Maschinen und Apparate vielfach von ungeübten, häufig wechselnden und unzureichenden Leuten nicht so pfleglich behandelt werden konnten als in Friedenszeiten tunlich und nötig ist, und weil in den beiden Vorjahren die Abschreibungen nur in ganz unzulänglichem Maße vorgenommen werden konnten.

Es ist uns trotz großer Betriebsschwierigkeiten mit teilweise immer wieder anzulernenden Hilfskräften gelungen, unser altbewährtes Erzeugnis wieder herzustellen, für welches wir guten Absatz fanden, und damit hoffen wir auch für 1917 auf normalen Verlauf und angemessenen Nutzen unserer Arbeit, falls nicht noch die Folgen des Kriegszustandes unüberwindliche Schwierigkeiten mit sich bringen.

Im Laufe des Jahres 1916 wurde auf Grund eines Vertrages mit dem Kriegsausschuss für Ersatzfutter der Bau einer Anlage zur Bereitung von Alkohol aus den Zellstoffablaugen ausgeführt. Die Fertigstellung wurde durch den harten Winter wider Erwarten sehr behindert, so daß die Inbetriebsetzung der Anlage erst am 16. März 1917 erfolgen konnte.

An die Frauen und Kinder einberufener und gefallener Krieger aus unserer Arbeiterschaft wurden wie im Vorjahre reichlich Unterstützungen geleistet.

Wegen der Unmöglichkeit des Betriebes in der Kriegszeit 1915/16 sahen wir uns genötigt, die ältesten Holzbestände zu verkaufen, worauf wir einen erheblichen Gewinn erzielten.

Den — einschließlich des Nutzens aus Holzverkäufen — 2 753 104,25 M. betragenden Betriebsgewinn beantragen wir wie folgt zu verwenden: zu Abschreibungen 1 118 306,31 M., Zuweisung zu Unterstützungsvorsorge 100 000 M., zur Talonsteuer 5 000 Mark, zum Ersatz der durch den vorjährigen Verlust veranlaßten Entnahme aus den Rücklagen (673 367,82 M.) und deren Ergänzung auf insgesamt 1 200 000 M. = 794 664,20 M., 12 Prozent Dividende 480 000 M., so daß zum Vortrag auf 1917 verbleiben 255 133,74 M. insgesamt 2 753 104,25 M. Gewinn- und Verlust-Rechnung. Soll: Geschäftsunkosten einschl. vertragsmässiger Vergütungen 1 675 614,02 M.; Abschreibungen auf: Gebäude 193 745,65 M., Maschinen 624 304,78 M., Werkzeug und Betriebsgeräte 9 299,15 Mark, Gleis- und Verlade-Anlagen 57 970,72 M., Kontorgeräte 2 266,11 M., Fuhrwerke 3 145 M., Laugenabfuhr 227 574,90 M. = 1 118 306,31 M.; Reingewinn 1 634 797,94 M.; Davon: Zuweisung zu Unterstützungsvorsorge 100 000 M., Talonsteuerrücklage 5000 M., Ersatz der durch den vorjährigen Verlust (673 367,82 M.) veranlaßten Entnahme aus den Rücklagen und deren Ergänzung auf insgesamt 1 200 000 Mark = 794 664,20 M., 12 Prozent Dividende 480 000 Mark, Vortrag auf 1917 255 133,74 M. = 1 634 797,94 Mark, insgesamt 4 428 718,27 M. Haben: Fabrikationsergebnis 4 428 718,27 M., insgesamt 4 428 718,27 Mark.

Papyrus, Akt.-Ges. in Mannheim-Waldhof. Nach dem Bericht dieser Gesellschaft hat sich das Unternehmen im Jahre 1916 in zunehmendem Maße auf die Bedürfnisse der Kriegswirtschaft eingerichtet. Die hierdurch erreichte Vereinheitlichung der Fabrikation und die anhaltend starke Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft versetzten sie in die Lage, trotz aller entstandenen Schwierigkeiten ein besseres Ergebnis zu erzielen. Der Betriebsgewinn ist um 2,54 Mill. von 0,83 Mill. auf 3,37 Mill. gestiegen. Nach Beseitigung des Verlustvortrages von 0,85 Mill. und der Deckung sämtlicher Unkosten, sowie nach Abschreibungen von 0,87 (i. V. 0,31) Millionen Mark ergibt sich ein Reingewinn von 0,8, (Verlust 0,85) Mill. M. Daraus werden 6 (0) Proz.

Digitized by Google

Dividende verteilt, 41 258 M. der Rücklage und 78 391 Mark der Sonderrücklage zugeführt und 405 521 M. auf neue Rechnung vorgetragen.

Pittener Papierfabrik A.-G. Der Reingewinn beträgt 323 615 Kr. gegen 72 050 Kr. im Vorjahre. Der Generalversammlung wird beantragt werden, 200 000 Kr. als 5prozentige Dividende auf das Aktienkapital von 4 Mill. Kr. auszuschütten, 100 000 Kr. dem Arbeiterunterstützungsfonds zuzuweisen, 121 907 Kronen in die Reserve zu hinterlegen, 24 627 Kr. als Tantiemen für die Verwaltung zu verwenden und 91 610 Kr. auf neue Rechnung vorzutragen. Die Produktion litt empfindlich unter den Kriegsverhältnissen, welche einen normalen Betrieb unmöglich machten. Im laufenden Geschäftsjahre waren die gesellschaftlichen Fabriken infolge des Kohlenmangels wiederholt dem Betriebsstillstande ausgesetzt, so daß mit neuen Produktionsrückgängen zu rechnen ist.

Fabrik photographischer Papiere vorm. Dr. A. Kurz, A.-G., Wernigerode. Das Geschäftsjahr 1916 erbrachte einen Reingewinn von 303 018 (232 400) M., der in nachstehender Weise verwendet werden soll: Abschreibungen auf Grundstücke 1420 (1460) M., auf Maschinen 552 (740) M., Rückstellungen 100 000 (54 000) M., für Aufsichtsrat und Vorstand 16 284 (13 600) M., 10 (10) Proz. Dividende den Aktien 132 500 M., 4,10 (2,40) M. für den Genußschein 51 901 (30 380) M., abzüglich Bestand des Genußscheindividenden-Kontos 244 M. gleich 51 657 M., Vortrag auf Genußscheindividenden-Konto 595 (244) M. Der Geschäftsgang im laufenden Jahre entwickelte sich den Verhältnissen entsprechend befriedigend.

Neusiedler A.-G. für Papierfabrikation. Der Zustand der maschinellen Anlagen hat unter Einwirkung des Krieges gelitten und es muß deshalb durch entsprechend große Abschreibungen sowie durch eine über das statutenmäßige Minimum hinausgehende Dotierung des Reservefonds vorgesorgt werden, damit die Gesellschaft bei der Wiederkehr des allseitig ersehnten Friedens in der Lage sei, sogleich an die Wiederherstellung des früheren tadellosen Zustandes der gesamten Fabrikationseinrichtungen schreiten zu können. Die Papierfabrik Petersdorf kam durch den Einfall Rumäniens zum Stillstande und war bis zum Ende des Berichtsjahres trotz aller Anstrengungen nicht in der Lage, den normalen Betrieb wieder aufzunehmen. Für die mit der Gesellschaft liierte Papierfabrik „Schlöglmühl" ergab sich bei der Erzeugung von Zeitungsdruckpapier ein sehr bedeutender Betriebsverlust, der die Verwaltung auch heuer von der Verteilung einer Dividende für dieses Unternehmen absehen läßt. Sehr empfindlich machten sich die außergewöhnlichen Verhältnisse, die der Krieg auch auf dem Holzmarkte zeitigte, für die Zellulosefabriken in Rattimau und Joseffihütte fühlbar. Die Strohfabrik Arad konnte auch im Jahre 1916 nicht in Betrieb gesetzt werden. Aus dem Reingewinn per 4,05 Mill. Kr. werden 36 Kr. per Aktie als Dividende verteilt, 600 000 Kr. in den allgemeinen Reservefonds hinterlegt, 1 Mill. Kr. tantiemenfrei dem zu errichtenden Pensions- und Unterstützungsfonds gewidmet und 441 364 Kr. auf neue Rechnung vorgetragen.

Geschäfts-Nachrichten.

Barmen. Wilhelm Hunsche & Co., Kartonnagenfabrik, Gesellschaft m. b. H., Karl Greiff ist als Geschäftsführer abberufen und die Kontoristin Else Pattri in Barmen ist zum Geschäftsführer bestellt.

Bremen. Carl Lange Nachfolger, Papiergroßhandlung. Der Kaufmann Richard Hans Rudolf Offermann ist am 1. April 1917, unter Erlöschen seiner Prokura, als Gesellschafter eingetreten. Seitdem offene Handelsgesellschaft.

Eberswalde. Frau Martha Siewert eröffnete Eisenbahnstr. 83 eine Buchdruckerei.

Elberfeld. Aug. Finkenrath Söhne, Kartonnagenfabrik. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Mai 1917. Der Betriebsführer Valentin Kimmel in Barmen ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten auf die Gesellschafter ist ausgeschlossen.

Hannover. A. F. Eicke, Tüten- u. Papierwarenfabrik, Papiergroßhandlung. Das Geschäft ist zur Fortführung unter unveränderter Firma auf den Kaufmann Albert Barlsen in Hannover übergegangen. Dem Gustav Captain in Hannover ist Prokura erteilt.

Schriesheim, Baden. Emil Bühler, Photogr. Papiere. Emil Bühler ist gestorben, das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven und samt der Firma auf Adolf Bühler, Fabrikant in Schriesheim, als alleinigen Inhaber übergegangen. Die Prokura des Adolf Bühler ist erloschen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Gulskogen, Norwegen. A.-S. Jarlsberg Paper Mills erweiterte das Aktienkapital wieder um 200 000 Kronen auf 600 000 Kr. und wählte als Vorstand Generalkonsul O. J. Storm (Vorsteher), O. Bommen (Direktor), Victor J. Mohn und Carl E. Petersen (Disponenten) und Konsul T. Schjelderup. A.

Kristiania. A.-S. Vittingfos ist hier mit 2,5 Millionen Kronen Aktienkapital in Bildung begriffen, um die Holzschleiferei und Papierfabrik Vittingfos Bruk mit Wasserkräften und Wäldern zu übernehmen. Einladende sind u. a. Ing. Hjalmar Johansen und Großhändler Theo. Martinsen. A.

Lyngby, Dänemark. Die Papierfabrik Orholm, welche 90 Arbeiter beschäftigt, stellte Ende April infolge der von der Regierung beschlossenen Einschränkung der Papierproduktion den Betrieb vollständig ein. A.

Norrköping, Schweden. Die Papierfabrik Holmens Bruks & Fabriks A. B. traf mit allen Wasserrechtbesitzern zwischen der Bergs- und Järnbrücke ein Abkommen zur Anlage einer großen Kraftstation, wozu sie von der Stadt auch den Asplundschen Wasserfall im Motalaström einkaufen will. Die Stadtverordneten stimmten zu. A.

Skien. Union Co. will die seit Ende Januar stilliegende Zellulosefabrik in Skien jetzt mit teilweiser Holzfeuerung (neben etwas Kohle) wieder in Betrieb bringen. In ihrer Papierfabrik Skotfos sind von 7 Papiermaschinen jetzt 3 in Tätigkeit, außerdem ihre Zellulosefabrik Vadrättet. Die Aufnahme der übrigen Betriebe am Skienselv ist noch nicht beabsichtigt. A.

Trieben (Steiermark). Vereinigte Triebener Pappenfabriken und Sägewerke, Gesellschaft m. b. H. Der Geschäftsführer Josef Franz ist infolge Todes gelöscht.

Troppau (Oesterr.-Schlesien). Neu eingetragen wurde die Firma Freiheiter Papierfabrik, Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jedwede Verarbeitung von Holz, insbesondere die Erzeugung von Holzstoff, Zellulose und Papier und der Handel mit diesen Erzeugnissen. Das Stammkapital beträgt 600 000 M. Geschäftsführer sind Ing. Karl Weißhuhn, Fabrikant Ernst Weißhuhn und Felix Weißhuhn. Vertretungsbefugt ist jeder der drei Geschäftsführer selbständig.

Wien. Neu eingetragen wurde die Firma Papiergarnspinnerei- und Weberei-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Erzeugung und der Handel mit Papiergarnen und damit verwandten Waren. Das Stammkapital beträgt 100 00 Kr. Geschäftsführer sind die Kaufleute Oskar Kohorn und Waren. Das Stammkapital beträgt 100 000 Kr. Geschäftsführer kollektiv.

Digitized by Google

Brände.

Bautzen. In der Papierfabrik entstand im Kohlenraum des Kesselhauses ein Brand, zu dessen Unterdrückung auch ein Militärkommando erschien. Nur der Dachstuhl fiel den Flammen zum Opfer. Der Betrieb erleidet keine Unterbrechung.

Alme, Krs. Brilon. In der hiesigen Gräflich von Speeschen Papier- und Zellulosefabrik brach ein Brand aus, der infolge des Schmierens der Lager in den Maschinen mit Petroleum entstanden sein soll. Das Feuer hatte alsbald das ganze Gebäude, in welchem sich die Zellulose-Abteilung befindet, mit sämtlichen Maschinen erfaßt, so daß diese bis auf den Grund niederbrannte. Die Gebäude der eigentlichen Papierfabrikation sowie die Lagerräume sind nicht beschädigt, so daß der Betrieb sehr bald wieder voll aufgenommen werden kann.

Bengtsfors, Schweden. Die Papierfabrik Skapafors, welche etwa 2000 Tonnen Sulfatpapier jährlich herstellte, im Besitze der Gustafsfors Fabrikers A.-B., wurde am 7. Mai fast vollständig durch Feuer zerstört. A.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Karl Lenz, Leutnant d. L. und Kompagnieführer, Prokurist der Firma Carl Lenz, Papier- und Holzschliffabrik in Wehr, Baden, ältester Sohn des Herrn Carl Lenz, Inhabers obiger Firma.

Herr Paul Raithelhuber, Vizefeldwebel und Offiziersaspirant, Inhaber des Eisernen Kreuzes II. Klasse und der silbernen Tapferkeitsmedaille, Sohn des Herrn Eduard Raithelhuber in Firma Raithelhuber & Co., G. m. b. H. in Gemmrigheim b. Kirchheim a. Neckar.

Herr Franz Schuppler, Leutnant d. Res., Cand. ing., Inhaber des Signum laudis mit Schwertern, Sohn des Herrn Ing. Alfred Schuppler in Laakirchen, Ober-Oesterr.

Herr Richard Grahl, Landsturmmann, langjähriger II. Prokurist der Saybuscher Papierfabrik A.-G. in Saybusch, Galizien, starb an den Folgen einer Lungenentzündung im Kriegslazarett Breslau.

Technitz-Döbeln. Hermann Kempe, Betriebsleiter der Papierfabrik Technitz ist gestorben.

Kehl a. Rh. Frau Agnes Trick, Witwe des Zellulose-Fabrikbesitzers L. Trick in Kehl a. Rh., Ehrenbürgerin der Stadt Kehlheim, starb im Alter von 78 Jahren.

Jössefors, Schweden. Gustav Bennich, Direktor der Holzschleiferei Jössefors Aktiebolag und der Säge- und Furnierfabrik Charlottenbergs A.-B., ursprünglich Jurist, starb am 2. Mai, 52 Jahre alt. Auch dem Schwedischen Ausfuhr- und dem Holzschliffverein hat er seine Arbeitskraft und Erfahrung gewidmet. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Berichtigung. Infolge eines Versehens der Druckerei sind im letzten Heft unserer Zeitschrift die Herren Gustav Schacht, Direktor der Cröllwitzer Aktienpapierfabrik Halle-Cröllwitz, und Heribert Wildenhayn, Kontorist in der Papierfabrik von C. F. Leonhardt Söhne in Crossen (Mulde) als Inhaber des Eisernen Kreuzes I. Klasse aufgeführt worden. Beide Herren wurden durch Verleihung des Eisernen Kreuzes II. Klasse ausgezeichnet.

Kriegsauszeichnungen. Herrn Gustav Schacht, Direktor der Cröllwitzer Aktienpapierfabrik Halle-Cröllwitz wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Dem Meister Heinrich Binke, Stieghorst, auf der Papierfabrik von Herrn G. F. Halbrock in Hillegossen beschäftigt, wurde das Kriegsverdienstkreuz überreicht.

Spende. Die Vereinigten Bautzener Papierfabriken haben zur Weiterführung der Seidauer Kinderbewahranstalt und Arbeitsschule und zur Tilgung der infolge des Krieges aufgelaufenen Schulden

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad** die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

der Vorsteherin Prinzessin zur Lippe einen Jahresbeitrag von 500 Mark und eine einmalige Spende von 2500 Mark übergeben.

Schenkung. Der Besitzer der Papierfabrik Oberursel, Dr. E. Pirath-Frankfurt a. M., schenkte der evangelischen Kirchengemeinde Oberursel 50 000 Mark.

150 000. Maschine. Am 3. Mai d. J. kam in der Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig, die 150 000. Maschine zum Versand.

Bücherschau

Die Verwendung von Asbestpulver und von Talkum. IV. Bericht über die Tätigkeit des Verbandes der Talkum-Interessenten in Oesterreich-Ungarn. (Umfassend die Zeit vom 1. Januar 1915 bis 15. September 1916.) Von k. k. Kommerzialrat Heinrich Rosenberg, gerichtlich beeideter Sachverständiger und Schätzmeister für Talkum, Gesellschafter der Firma Bernfeld & Rosenberg, Wien. In Kommission. Verlag für Fachliteratur G. m. b. H., Wien I und Berlin W. Preis bei Postversand M. 2,50 oder Kr. 3,75. Die 183 Seiten starke Broschüre enthält im ersten „allgemeinen" Teil geschäftliche Mitteilungen des Vereins der Talkum-Unteressenten in Oesterreich-Ungarn sowie eine Geschichte des Talkums, besonders in bezug auf den Federweißbergbau der Gemeinde Mautern in Steiermark. Der II. Teil, „Die Verwendung von Asbestpulver und von Talkum", enthält eine größere Anzahl Rezepte für die Verwendung von Asbest und Talkum in den verschiedenen Industrien. Diese Mitteilungen sind Fachzeitschriften und Patentschriften entnommen und zum Teil in mehreren Sprachen wiedergegeben.

Die Berechnung des steuerpflichtigen Einkommens, unter Berücksichtigung der Doppelbesteuerung, der Kriegsverhältnisse, der neuen Ergänzungsgesetze zum Einkommensteuergesetz, nebst den neuen Tarifen vom 8. Juli 1916 sowie zahlreichen Beispielen. Von Dr. Paul Varnhagen, Berlin. — Preis 3,— M. gebunden. — 232 Seiten. — 1917 — (Industrieverlag Spaeth & Linde, Fachbuchhandlung für Steuerliteratur, Berlin C. 2).

Das preußische Einkommensteuergesetz hat für die Kriegsdauer durch zwei Ergänzungsgesetze eine Aenderung erfahren, durch welche einerseits die Tarifbestimmungen sehr verschärft sind und anderseits für zahlreiche Steuerpflichtige eine gegen die früheren Jahre abweichende Einkommensberechnung erforderlich wird. Bezüglich der Behandlung des Militäreinkommens ist das Einkommensteuergesetz teilweise dauernd geändert. Das vorliegende Werk über die Einkommensberechnung gibt auf Grund der neuen Gesetzesbestimmungen und unter besonderer Berücksichtigung der Kriegsverhältnisse sowie der Doppelbesteuerung eine eingehende Darstellung der Berechnung des steuerpflichtigen Einkommens aus den einzelnen Quellen unter Anführung zahlreicher Beispiele. Die Neuerungen sind ebenfalls ausführlich kommentiert und so behandelt, daß das Einkommensteuerrecht trotz der Ergänzungen als ein einheitliches Ganzes erscheint und dem Steuerpflichtigen mühelos Aufschluß über alle wichtigen, ihn berührenden Fragen gibt. Ferner ist das verwickelte Gebiet der Doppelbesteuerung unter Zuhilfenahme von Beispielen und Tabellen in erschöpfender und zusammenfassender Weise erläutert. Auch der Steuererklärung, dem Rechtsmittelverfahren, den Rückstellungen, Abschreibungen und der Aufstellung der Neubilanz ist weitgehend Beachtung geschenkt.

Etwa 30000 Bogen

mögl. leicht gelbl. getönt, m. glatt, bestes mittelf. oder geringes h'frei Druck, 78×104 cm, per 1000 Bg. 70 kg, mögl. sofort zu kaufen ges. Lieferung oder Anfertigung. Angebote erbeten.

Altenburg, den 18. Mai 1917.

Stephan Geibel Verlag.

Sofort abzugeben:

3 Filztrockner, 660 mm Durchm., ca. 1600 mm lang,
1 Gummiwalze, 315 mm Durchm., ca. 1550 mm lang,
2 Preßwalzen, 280 mm Durchm., ca. 1550 mm lang,
2 Preßwalzen, 310 mm Durchm., ca. 1480 mm lang,
2 Preßwalzen, 350/380 mm Dm., ca 1650 mm lang,
2 Hartgußwalzen, 300 mm Dm., ca. 1600 mm lang,
1 Brustwalze, 250 mm Durchm., ca. 1700 mm lang,
2 Leitwalzen, 260 mm Durchm., ca. 2270 mm lang,
1 Leitwalze, 290 mm Durchm., ca. 2600 mm lang,
2 gez. Rohre, 243/255 mm Dm., ca. 1900 mm lang,
1 Bürstenwalze, 135 mm Durchm., ca. 1700 mm lang,
2 Saugkästen, 160 mm breit,
60 Tellermesser, 175/210 mm Dm.,
2 Messerwellen mit Köpfen, für Längsschneider.

Gebr. Lein, Pirna i. Sa.

In holzreicher Gegend Vorpommerns belegene Fabrik,
die infolge des Krieges still liegt, sucht einen
Fachmann der Holzstoff- oder anderer Branche, um Papierfabrik oder ähnliches einzurichten.
Großes Kapital ist vorhanden.
Angebote unter J. G. 13442 an **Rudolf Mosse, Berlin SW,** erbeten.

Krepp-Papier

oder Papier, das sich zum Kreppen gut eignet, ca. 18 g schwer, für Militärlieferung gegen Nachweis gebleicht oder ungebleicht, sucht in großen Mengen
OSKAR SKALLER, Berlin, Johannisstr. 20/21.

Für **sofort lieferbar** wird ein
drehbarer Kugelkocher gesucht.
Angaben über Größe und Druckverhältnisse unter **Z. J. 263** an **Haasenstein & Vogler, Chemnitz.**

Fachleute, welche nachweislich befähigt sind, die Fabrikation von
Hartpappe od. ähnlicher Kunstmasse
und lohnenden Artikeln daraus neu einzurichten und vorteilhaft zu leiten, werden um nähere Angaben über seitherige Tätigkeit und Erfolge unter **S. T. 5812 an Rudolf Mosse, Stuttgart,** gebeten. Eventl. wird Gewinnbeteiligung geboten.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 22. Berlin, 1. Juni 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Holländersaal mit Stofftreiber-Holländern, System Kölliker, für vorwiegend farbige Stoffe.

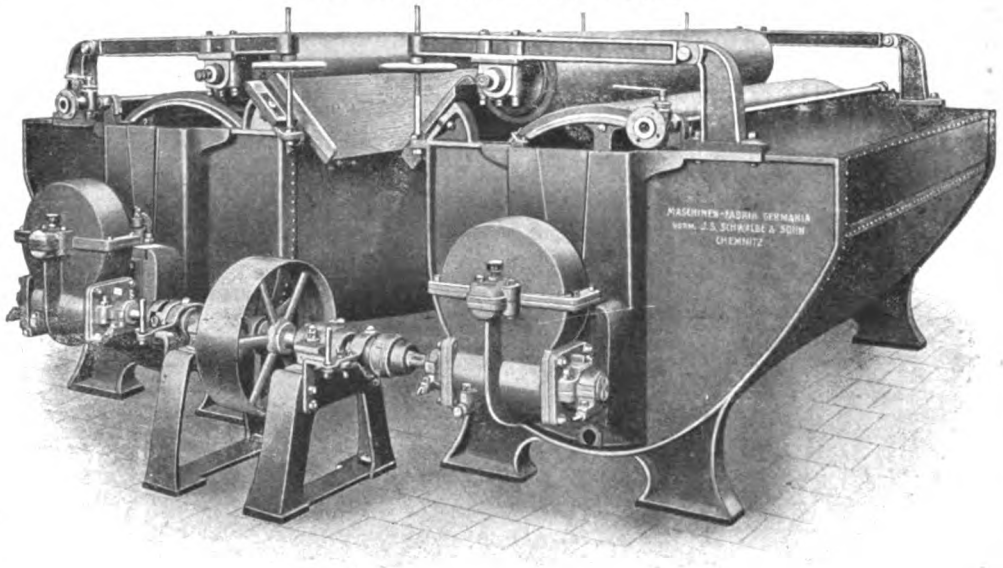
SPEZIALITÄT:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Maschinenfabrik Germania, Chemnitz

vorm. **J. S. Schwalbe & Sohn**



Eindickzylinder.

liefert als Spezialität: **Komplette Einrichtungen,** wie auch einzelne Maschinen und Apparate für **Holzschleifereien, Stroh-, Zellstoff-, Pappen- und Papierfabriken. Schleifer für Kalt- u. Warmschliff. Hydraulische Grosskraftschleifer. Zentrifugal-Sortierer** mit liegender oder stehender Welle. **Stoffreisser, Stoffmühlen, Hadern-, Stroh- und Zellulosekocher. Turbinen** aller Systeme von bewährter Konstruktion, besonders **Francis-Regulierturbinen,** liegend oder stehend, mit Nutzeffekten bis zu 86 pCt. **Geschwindigkeits-Regulatoren** für Turbinen von unerreicht. Präzis. **Dampfkessel,** hydraul. genietet. **Dampfmaschinen,** b. z. 2000 PS. **Transmissionen** m. Ringschmierg.

Rundsiebmaschinen

zur Pappenfabrikation

sowie schwere

Rundsiebentwässerungsmaschinen

bis 8000 kg Leistung in 24 Stunden baut in neuzeitigster vortrefflichster Ausführung

EMAG

Eisengießerei u. Maschinenfabrik Akt.-Ges., Bautzen i. Sachsen ::

3854

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 1. Juni 1917 | Heft 22

Inhalt:

Seite		Seite	
270–273	Ueber Unregelmäßigkeiten im Sulfitkochprozeß und über die sogenannte Mitscherlich-Probe		Warschau (Berichtigung) — Erneute Abänderung der Verordnung über die Presse in bezug auf Bücher, Ansichtskarten und sonstige Druckschriften für das unter der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost stehende Gebiet Rußlands — Zahlung von Gebühren zur Erhaltung rumänischer Patente
274–276	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	278–279	Marktberichte: Berlin — Süddeutschland
277	Wirtschaftlicher Teil: Verkehr mit Sulfat — Richtpreise für Dachpappen — Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten E. V. — Schwedische Ausfuhrverbote — Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die Besteuerung der Zigarettenhüllen im Generalgouvernement	279–280	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Nachruf.

Am 17. Mai d. J. verschied nach kurzem, schwerem Leiden unser zweiter stellvertretender Vorsitzende,

Herr Fabrikbesitzer **Adolf Glogner**

in Ziegenhals O./S.

Seit 1904 Mitglied des Sektionsvorstandes, ist der Entschlafene mit regem Interesse seinen ehrenamtlichen Verpflichtungen nachgekommen und hat sich durch seine große Sachkenntnis und die schlichte Liebenswürdigkeit seines Wesens die Zuneigung und Wertschätzung aller seiner Kollegen erworben.

Ein dankbares, ehrendes Andenken bleibt ihm weit über das Grab hinaus gesichert.

Breslau 13, den 19. Mai 1917.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI (Schlesien und Posen).

Der Vorstand: Georg Conrad, Vorsitzender.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Unsere **ordentliche Hauptversammlung,** die im Juni stattzufinden pflegt, ist in diesem Jahre durch Beschluß des Vorstandes auf den Herbst verschoben worden. Maßgebend hierfür war die Erwägung, daß verschiedene wichtige Fragen der Industrie jetzt noch nicht so weit geklärt sind, um sie der Mitgliederversammlung zur Beratung und Beschlußfassung vorzulegen.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Dr. Erich Schuchhart, Syndikus.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker.

Erweiterte Vorstandssitzung in Berlin, Savoy-Hotel, am 12. Juni 1917, nachmittags 4 Uhr.

Tagesordnung: 1. Vereinsangelegenheiten (Berichte des Vorstandes und des Fachausschusses). — 2. Technische Fragen. — 3. Verschiedenes.

Da aus Gründen der Kriegswirtschaft über die technischen Fragen in den Vereinszeitschriften zum Teil nur kurz berichtet werden soll, ist Teilnahme der Mitglieder an der Versammlung erwünscht.

Fachausschuß-Sitzung in Berlin, Savoy-Hotel, am 12. Juni 1917, nachmittags 2½ Uhr.

Tagesordnung: 1. Beratung über „Begriffsbestimmung von Zellstoffen" (zugleich Sitzung des hierfür eingesetzten Ausschusses). — 2. Vereinsschriften. — 3. Verschiedenes.

Vorstandssitzung in Berlin, Savoy-Hotel, am 12. Juni 1917, nachmittags 3½ Uhr.

Tagesordnung: 1. Eingänge. — 2. Bericht des Fachausschusses. — 3. Vereinsschriften. — 4. Technische Fragen. — 5. Verschiedenes.

Abends Zusammenkunft der Mitglieder. Ort wird rechtzeitig bekannt gemacht.

Der Vorstand.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion IX, Chemnitz (Königreich Sachsen).

Die Mitglieder der IX. Sektion der Papiermacher-Berufsgenossenschaft werden hierdurch auf Grund des § 23 der Genossenschaftssatzung zur **Sektionsversammlung** für **Mittwoch, den 6. Juni 1917, mittags 12 Uhr,** nach Chemnitz, Bahnhofshotel „Continental", Albertstraße 15/17 (Fernsprecher Nr. 6140), zur Erledigung der nachfolgenden Tagesordnung ergebenst eingeladen.

1. Verwaltungsbericht über das Jahr 1916.
2. Vortrag und Beschlußfassung wegen Genehmigung der geprüften Rechnung über die Ausgaben 1916 und Entlastung des Vorstandes.
3. Voranschlag des Haushaltsplanes der Sektion für das Jahr 1917.
4. Wahl des Ausschusses für die Prüfung der Rechnung auf das Jahr 1917.
5. Verschiedenes und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Anschließend: Gemeinsames Mittagessen.

Wir bitten um recht zahlreiche Beteiligung — Damen und Gäste sind willkommen — und um freundliche Anmeldung der am Essen teilnehmenden Personen, damit die erforderlichen Bestellungen rechtzeitig bewirkt werden können.

Chemnitz, am 5. Mai 1917.

Der Sektionsvorstand.
Adolf Schinkel, Vorsitzender.

Ueber Unregelmäßigkeiten im Sulfitkochprozeß und über die sogenannte Mitscherlich-Probe.

Von Peter Klason.

Vor einer Anzahl Jahre traten in einer und der anderen unserer Sulfitzellulosefabriken Störungen im Kochprozeß auf, die sich darin zeigten, daß die Qualität des Stoffes ungleich wurde und derselbe einen Stich ins Rote bekam, besonders nach der Durchfeuchtung mit Wasser. Wenn man solchen Stoff mit konzentrierter Schwefelsäure nach der Methode des Verfassers prüfte, so fand man, daß die Lösung etwas dunkler wurde als bei Stoff, der die erwähnte Erscheinung nicht zeigte. Dies bewies, daß sich wahrscheinlich noch Lignin in dem Stoffe befand, obgleich derselbe im übrigen gut gekocht zu sein schien. Die Kochung ist also wahrscheinlich zu zeitig abgebrochen, obgleich, wie ich annehme, die Beschickung richtig war und ebenso die Zusammensetzung der Säure. Der eine oder andere argwöhnte sogar, daß das Selen, welches, unter gewissen Umständen niedergeschlagen, eine besonders kräftige rote Farbe hat, diese Erscheinung verursachte. Es ist auch sehr leicht möglich, daß dies der Fall war. Die Schwefelsäureprobe steht indessen nicht direkt im Zusammenhang mit dem Selen. Ich erhielt in dieser Angelegenheit den Auftrag von den skandinavischen Zellulosevereinigungen, die Sache zu untersuchen, weil diese Erscheinung auf dem Weltmarkt bedeutende Unannehmlichkeiten verursachte.

Die chemischen Reaktionen können bekanntlich in zwei Klassen eingeteilt werden:

1. solche, deren Geschwindigkeit, praktisch genommen, eine augenblickliche ist. Zu dieser Klasse gehören u. a. auch besonders Jodreaktionen.

2. Zu der anderen Klasse gehören solche Reaktionen, die eine meßbare Zeit gebrauchen, um das Schlußstadium zu erreichen, z. B. die Verseifung eines Fettes mit Alkali, die Esterbildung eines Alkohols und einer fetten Säure.

Digitized by Google

Wir werden uns nur an diese zweite Klasse, oder die sogenannten kinetischen Reaktionen halten.

Nun sagt das Gesetz für die Massenwirkung, daß jede Reaktion mit einer Geschwindigkeit verläuft, die proportional mit den regierenden Molekülen ist, und dieses Gesetz ist weiter darin begründet, daß die Anzahl Zusammenstöße zwischen zwei Molekülen, welche in der Zeiteinheit eintreten, abhängig ist von deren in einem gewissen Volumen vorhandenen Anzahl, oder mit anderen Worten von der Konzentration. Da nun die Konzentration der in die Reaktion noch nicht eingetretenen Moleküle in jedem Augenblick vermindert wird, so muß die Geschwindigkeit in jedem Augenblick abnehmen. Wenn wir die traditionelle Reaktion festhalten:

$$C_2H_5OH + HOCOCH_3 \leq C_2H_5OCOCH_3 + H_2O$$

so müßte die Reaktion nach rechts hin mit abnehmender Geschwindigkeit vor sich gehen, und ebenso müßte, wenn die Anfangsreaktion die umgekehrte Richtung hat, auch diese mit abnehmender Geschwindigkeit vor sich gehen. Das Verhältnis zwischen den Zeiten, die notwendig sind, um die gleiche Geschwindigkeit zu erhalten, ist die sogenannte Gleichgewichtskonstante. Geht man von der Anfangslage aus, z. B. $C_2 H_5 OH + HO CO CH_3$, so beginnt natürlich auch gleichzeitig die entgegengesetzte Reaktion, welche dann mit zunehmender Geschwindigkeit geht, je nachdem die Anzahl der reagierenden Moleküle mehr und mehr erhöht wird. Das Endresultat wird offenbar dasselbe bleiben.

Erinnert man sich nun, daß der Verlauf einer solchen Reaktion ein derartiger ist, daß die Geschwindigkeit in einem gegebenen Augenblick abhängig von der Geschwindigkeit in einem vorhergehenden Augenblick ist, und daß das graphische Bild eines solchen Verlaufs die Form einer logarithmischen Kurve hat, deren Abszisse von einer Reihe Zahlen und deren Ordinate von den Logarithmen dieser Zahlen gebildet wird, so ist es offenbar, weshalb die hierzu gehörenden mathematischen Berechnungen jederzeit logarithmische sein müssen.

Man muß also annehmen, daß jede Geschwindigkeitsreaktion eine Gleichgewichtslage hat, die in einfachen Fällen experimentell bestimmt werden kann.

Nun können Reaktionen in den beiden entgegengesetzten Richtungen mit sehr verschiedener Geschwindigkeit verlaufen, und jede Richtung hat also ihre besondere Geschwindigkeitskonstante, welche durch die gebildete relative Menge in der Zeiteinheit dargestellt wird.

Bei gewöhnlicher Temperatur gehen solche Reaktionen oft äußerst langsam fort, bisweilen vollständig unmerkbar, z. B. die Bildung von Wasser in Knallgas im Dunkeln. In mehreren bekannten Fällen hat man gefunden, daß bei einer Erhöhung der Temperatur um 10 Grad die Reaktionsgeschwindigkeit ungefähr verdoppelt wird. Wenn diese Geschwindigkeit bei 20 Grad = 1 gesetzt wird, so muß dieselbe nach dieser Norm bei 135 Grad ungefähr 3000 sein.

Nehmen wir jetzt die Sulfitsäure, die ja eine Lösung von saurem Sulfit mit einer Zusammensetzung nach der Formel

$$Ca(SO_3H)_2 + 0{,}6 - 1{,}5\ SO_2$$

ist, und erhitzen dieselbe, z. B. auf 135 Grad, so finden wir, daß der Gehalt an SO_2 nach und nach abnimmt, und wenn aller Sulfitkalk zu Ende ist, ist die Reaktion nach der Formel erfolgt:

$$3\ Ca(SO_3H)_2 = CaSO_4 + H_2SO_4 + S_2 + 2\,H_2O$$

Da es sich bei angestellten Versuchen zeigte, daß dieser Reaktionsverlauf innerhalb 40 Stunden abgeschlossen ist, muß er nach der oben erwähnten Regel bei 20 Grad nach einer Zeit von vier Jahren gleich weit gekommen sein. Durch einen Zufall hatte ich eine Säure, die ohne Luftzutritt nahezu zehn Jahre stand. Wurde diese Säure auf 135 Grad erhitzt, so fiel auch aller Kalk als Gips nahezu sofort aus, und ebenso der Schwefel. Bei näherer Untersuchung enthielt diese zehn Jahre alte Säure Thio-Schwefelsäure, Dithionsäure und Trithionsäure. Durch die angeführte Reaktion wurden also intermediäre Polythionsäuren gebildet.

Wir können aus guten Gründen annehmen, daß der primäre Verlauf in dieser eigentümlichen Reaktion eine Einwirkung des Anhydrids auf das Hydrat desselben nach der Formel ist:

$$SO_2 + 4\,H\,SO_3H = S(SO_3H)_2 + (SO_3H)_2 + 2\,H_2O,$$

wobei also Trithionsäure und Dithionsäure gebildet wird. Das zweite Stadium der Reaktion wird:

$$S(SO_3H)_2 = H_2SO_4 + SO_2 + S \text{ und}$$
$$HSO_3 \cdot SO_3H = H_2SO_4 + SO_2$$

Der Gesamtverlauf wird also durch folgende Formel angegeben:

$$SO_2 + 2\,HSO_3H = 2\,H_2SO_4 + S,$$

welche dieselbe ist wie die vorher für Kalziumsulfit angegebene.

Die Erfahrung hat nun gelehrt, daß, wenn eine Reaktion wie hier in zwei Stadien erfolgt, sie geschwinder zum Endziel kommt, als wenn sie ohne Zwischenstation erfolgt, eine Regel, auf welche Ostwald aufmerksam gemacht hat.

Das Zwischenprodukt wird also ein Katalysator, ein Geschwindigkeitsbeschleuniger für den Gesamtverlauf.

So z. B. wird Jodwasserstoffsäure von Wasserstoff-Superoxyd in Jod und Wasser mit

Digitized by Google

einer gewissen Geschwindigkeit zersetzt. Setzt man nun Molybdänsäure zur Lösung, so wird die Zersetzungsgeschwindigkeit der Jod-Wasserstoffsäure ungeheuer erhöht. Man kann man nun die Existenz von Permolybdänsäure in der Lösung nachweisen. Die (gesamte) Bildungsgeschwindigkeit der Permolybdänsäure und deren Zersetzungsgeschwindigkeit von Jodwasserstoff sind also zusammen viel größer, als die direkte Zersetzung des Wasserstoff-Superoxyds durch Jodwasserstoff ist. Die Molybdänsäure ist also ein Katalysator.

Das gleiche ist hier der Fall mit den Polythionsäuren. Da indessen der andere Teil der Reaktion nicht beginnen kann, bevor nicht die Stabilitätsgrenze erreicht ist, kann ebensowenig der schnellere Verlauf der Gesamtreaktion früher beginnen, als bis diese Grenze erreicht ist.

Indessen ist es klar, daß die gebildete Schwefelsäure in einem gewissen Maße die Reaktion hemmen muß. Diese muß deshalb schneller vor sich gehen, solange sich Kalk in der Sulfitkochsäure vorfindet, um die gebildete Schwefelsäure zu neutralisieren. Durch Erhitzung der Kochsäure wird also zu gleicher Zeit und bei gleicher Temperatur um so mehr SO_2 zerstört, je mehr Kalk sich im Verhältnis zur SO_2 vorfindet.

Wie wir gesehen haben, bildet sich bei der Reaktion Schwefel. Dieser tritt wiederum in den Reaktionsverlauf ein, nach der Formel:

$$HSO_2OH + S = HSSO_2OH.$$

Es wird Thioschwefelsäure gebildet, und diese setzt sich wiederum mit SO_2 nach der Formel um:

$$HOSO_2SH + 4\,SO_2 + H_2O = 2\,S(SO_2OH)_2$$

Es wird Trithionsäure gebildet, deren Zersetzungsverlauf oben angegeben wurde.

Glücklicherweise ist die Reaktion $HOSO_2H + S = HOSO_2SH$ eine ziemlich langsame Reaktion. Ein Teil Schwefel wird entzogen und ermöglicht die Reaktion dadurch, daß er von Harz gelöst wird oder der Zellulose anhaftet. Da indessen jederzeit wieder etwas Schwefel in den Reaktionsverlauf eintreten muß, wird dieser weiterhin durch denselben beschleunigt.

Ist nun Selen vorhanden, so bilden sich Selenthionsäuren, deren Stabilität viel geringer ist. Man kommt also viel früher zur Stabilitätsgrenze, zu dem schnelleren Verlauf der Reaktion. Selen hat einen zirka 300mal größeren Effekt als Schwefel.

Daß Selen wirklich in die Kochsäure kommen kann, haben Mellquist[1]) und der Verfasser experimentell dadurch gefunden, daß sie Selen in der Säure nachgewiesen haben.

Nun ist wohl zu beachten, daß die Stabilität der Polythionsäuren in der Kochsäure auch durch die darin entstehenden organischen Körper vermindert wird, wie solche auch die Stabilität jedes andern instabilen Körpers bei hoher Temperatur vermindern.

Das praktische Resultat ist also, daß das Kochen so ausgeführt werden muß, daß die Stabilitätsgrenze für gebildete Polythionsäuren nicht erreicht wird, denn ist dieselbe erreicht, geht der Verlauf mit relativ großer Geschwindigkeit vor sich, solange sich disponibler Kalk in der Lauge vorfindet. Es ist also aus dem erwähnten Gesichtspunkt vorteilhafter, den Hauptteil der Kochung bei so niedriger Temperatur wie möglich auszuführen, den Kocher also solange wie möglich unter Druck stehen zu lassen, sowie, was nicht das geringste ist, eine gute Zirkulation im Kocher zu befördern. Es ist nämlich klar, daß, wenn die Stabilitätsgrenze in einem größeren oder kleineren Teil des Kochers erreicht wird, in diesem Teil die Zersetzung der Kochsäure beschleunigt wird, was nicht der Fall sein würde, wenn die Zirkulation besser wäre. Soviel ich weiß, kommen auch solche zufälligen Störungen weniger oft in rotierenden Kochern vor.

Da die vollständige Reaktion nach der Formel erfolgt:

$$3\,H_2SO_3 = 2\,H_2SO_4 + S + H_2O,$$

neutralisiert folglich die gebildete Schwefelsäure in erster Linie den Kalk in dem vorhandenen Sulfit, später nimmt sie den Kalk von den ligninsulfonsauren Salzen. Diese werden immer saurer bzw. ungesättigter und dadurch immer empfindlicher. Die Lauge wird dunkel.

Während des Kochprozesses wird bekanntlich das saure Sulfit in der Säure an das Lignin unter Bildung eines sulfonsauren Salzes gebunden. Der Gehalt an SO_2 nimmt also allmählich ab und ebenso der disponible Kalk, und die Mengen, die durch die Reaktion unwirksam geworden sind, verhalten sich infolgedessen wie zwei Moleküle SO_2 zu einem Molekül CaO. Wie ich experimentell gezeigt habe, wird das saure Sulfit vom Lignin auf zwei Arten gebunden, nämlich teilweise reversibel, teilweise nicht reversibel, und wenn das gelöste Lignin mit Sulfit gesättigt ist, findet sich folglich das saure Sulfit auf diese beiden Weisen gebunden vor. Die erstere Reaktion, welche mittels der Formel ausgedrückt werden kann:

$$R + (HSO_3)_2Ca \leftrightarrows R(HSO_3)_2\,Ca$$

geht also nach rechts, solange sich in der unmittelbaren Umgebung eines Ligninmoleküls

[1]) Arkiv f. Kemi Band 4 No. 34, Klason: Kem.-tekn. undersökningar Band III.

Digitized by Google

Sulfit im Ueberschuß vorfindet, aber im entgegengesetzten Fall nach links, wobei also Sulfit freigemacht wird, welches nachher nicht reversibel durch neue Moleküle Lignin gebunden wird. Nun ist wohl zu bemerken und steht in Uebereinstimmung mit dem Gesagten, daß die Lösung des Lignins andauert, solange sich Sulfit disponibel vorfindet, aber nicht länger. In den ersten Stadien der Kochung ist folglich das gelöste Lignin mit Sulfit gesättigt, aber am Ende der Kochung, in dem Maße, wie der Vorrat an Sulfit vermindert wird, ist es ungesättigt, d. h. das gelöste Lignin enthält auf die gleiche Menge Lignin eine kleinere Menge Sulfit gebunden und dann hauptsächlich in nicht reversibler Form. Daß wirklich Sulfit auch auf eine lose Weise gebunden wird, geht aus der bekannten Tatsache hervor, daß am Schlusse der Kochung die Ammoniakfällung schneller als der Jodtiter abnimmt, was ja nicht möglich wäre, wenn nicht das Ammoniak-Sulfit abspalten würde, welches der Jodtiter nicht anzeigt, im Fall man die erste Indikation nimmt.

Es ist klar, daß das, was das reversibel oder lose gebundene Sulfit am Lignin festhält, der Gegendruck des freien Sulfits ist. Wird dieser weggenommen, so geht allmählich alles lose gebundene Sulfit vom Lignin weg. Neutralisiert man also mit einem Alkali oder mit Ammoniak, so geht alle freie und alle reversibel gebundene SO_2 in neutrale Sulfite über, welche als Kalksalze ausfallen, solange die notwendige Menge Kalk in der Lösung reicht und sich darüber hinaus als Ammoniumsulfit vorfindet. Jedoch geht die Abscheidung des lose gebundenen Sulfits vom Lignin nicht augenblicklich, sondern mit einer bestimmten Geschwindigkeit vor sich. Was jetzt hier gesagt wurde, gilt auch in entsprechenden Teilen für die Zersetzung der SO_2 durch Jod.

Nun will natürlicherweise der Sulfittechniker wissen, wann er die Kochung beenden muß, und der Zeitpunkt, an dem dies geschehen muß, ist da, wenn es mit dem disponiblen Kalk zu Ende geht. Dies tritt ein, wie wir gesehen haben, wenn die Fällung mit Ammoniak nicht mehr abnimmt bei in kürzeren Zeitzwischenräumen wiederholten Prüfungen. Dies ist die sogenannte Mitscherlich-Probe. Man darf indessen bei der Anstellung dieser Probe nicht vergessen, daß die Probe direkt die SO_2-Menge angibt, daß aber der Kochprozeß aufhört, wenn der Vorrat an disponiblem Sulfitkalk aufhört. Man kann sich also denken, daß der Niederschlag noch relativ bedeutend ist, wenn er nicht mehr abnimmt.

Es ist also die Abnahme, an welche man sich bei dieser Probe halten muß, und nicht die Menge.

Ist man nicht zufrieden mit der Genauigkeit, welche die Schätzung der Menge des Niederschlages darbietet, so kann man Salzsäure in solcher Menge zusetzen, daß der Niederschlag gelöst wird, und mit Jod titrieren. Auf diese einfache Weise kann man, wenn man dies wünscht, die Abnahme der schwefligen Säure während der ganzen Kochung verfolgen.

Natürlicherweise erreicht man im wesentlichen das gleiche Ziel mit einer direkten Jodtitrierung wie mit der Mitscherlich-Probe.

Wenn man, besonders in sehr verdünnter Lösung, die SO_2 mittels Jod in Schwefelsäure überführt, so nimmt man, wie dies der Fall mit Ammoniak war, die Hemmung fort, welche das lose gebundene Sulfit an das Lignin bindet. Man darf also hier sich nicht nach der ersten Indikation richten. In so verdünnter Lösung wie hier, braucht man nicht Rücksicht darauf zu nehmen, daß Jod zu den ligninsulfonsauren Salzen hinzutreten kann, denn die Geschwindigkeit in der letzteren Reaktion ist sicherlich nicht $^1/_{1000}$ der ersteren. In der Tat ist ja auch die Jodtitrierung allein gebräuchlich.

Indessen verhält es sich jedoch so in der Wirklichkeit, daß das Jod das lose gebundene Sulfit nur unvollkommen abspaltet, soweit dieses nicht vorher durch Ammoniak abgespalten ist.

Nun haben wir, wie vorher geschildert wurde, indessen gesehen, daß auch eine unnormale Reaktion vor sich geht, die aber, da sie stets erfolgt, eigentlich nicht unnormal genannt werden kann, soweit sie nicht grösseren Umfang annimmt, als dies normal der Fall ist. Da dieser Verlauf auch mit einer Abnahme von SO_2 verbunden ist, kann also weder der Jodtiter noch die Mitscherlich-Probe angewendet werden, um den unnormalen Verlauf von dem normalen zu unterscheiden.

Unter der normalen Menge Kalk versteht der Sulfittechniker die Menge Kalk + Magnesia, die für den Kochzweck, also für die Lösung des Lignins angewendet werden kann. Da es undenkbar ist, daß diese direkt auf andere Weise analytisch würde bestimmt werden können, als dies durch die Mitscherlich-Probe geschieht, welche sagt, daß, solange die Fällung mit Ammoniak abnimmt, sich disponibler Kalk vorfindet, so kann dieselbe analytisch nur indirekt als eine Differenz zwischen zwei Bestimmungen berechnet werden.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

PATENT-UMSCHAU

Verfahren zum Herstellen von Hohlkörpern aus Papiermasse.

D. R. P. Nr. 297 468. Klasse 54e.
Dr. Oskar Arendt in Berlin.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 29. Dezember 1915 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Herstellen von Hohlkörpern aus Papiermasse, dadurch gekennzeichnet, daß das wiederholte Aufgautschen der auf der Unterform (i) niedergeschlagenen Faserstoffschicht auf die Oberform (k) dadurch erfolgt, daß die Formen radial oder in ähnlich geschlossener Folge angeordnet sind, daß die in mit der Papiermasse gefüllten Kammern angeordneten Formen (i, k) absatzweise gegeneinander fortgeschaltet werden, und daß beim jedesmaligen Stillstande das Gegeneinanderbewegen der Formen und Abgautschen der Papiermasseschicht von der Unter- auf die Oberform stattfindet.

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren, bei dem Gegenstände auf Papierfaserstoff, insbesondere Hohlkörper, in fortlaufendem Arbeitsgange in großen Mengen hergestellt werden sollen.

Das Neue besteht darin, daß das wiederholte Abgautschen der auf den Siebformen aus dem Stoffwasser niedergeschlagenen Faserstoffschichten auf die zugehörigen Oberformen dadurch erfolgt, daß die Formen radial oder in ähnlich geschlossener Folge angeordnet und entweder durch Antrieb der die Oberform oder die Siebform tragenden Vorrichtung gegeneinander nach erfolgtem Abgautschen der jeweils auf einem Satz der Siebform niedergeschlagenen Stoffschicht an oder in dem zugehörigen Satz der Oberform gegeneinander fortgeschaltet werden, bis zwei neue zusammengehörige Sätze von Sieb- und Oberformen sich in der Arbeitslage befinden. Dieses Spiel wird so lange wiederholt, bis die herzustellenden Gegenstände aus Faserstoff die gewünschte Stoffstärke durch Aufeinandergautschen der verschiedenen miteinander vollständig verfilzenden Stofflagen erreicht haben, worauf

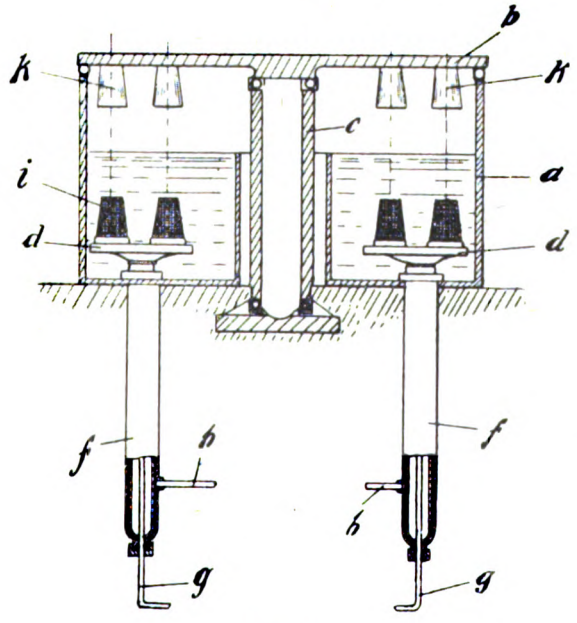
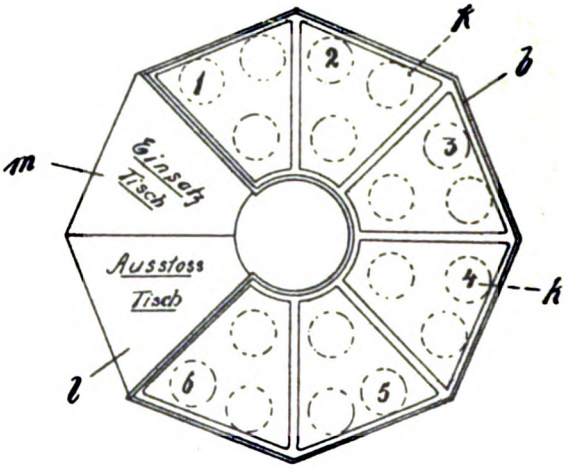


Fig. 1.

Fig. 2.



nach dem an sich bekannten Ausstoßen der Ergebnisse eines Arbeitsganges und gegebenenfalls notwendig werdender Herrichtung der Maschine ohne größere Unterbrechung der Weiterherstellung der inzwischen in der Maschine der Vollendung nähergebrachten Gegenstände gleicher Art das Verfahren seinen Fortgang nimmt.

Bei der auf der Zeichnung in Längsschnitt und Draufsicht schematisch dargestellten Ausführungsart einer Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens ist beispielsweise die Herstellung von kegeligen Hohlkörpern bei bekanntem Druckwasserantrieb der Siebformen gegenüber den Oberformen und unter ebenfalls bekanntem Absaugen des Stoffwassers zur Bildung der Niederschagsschichten auf den Siebformen dargestellt. Es arbeiten je sechs Sätze zu je drei Sieb- und Oberformen zusammen. In dem ringförmigen Stoffwasserbehälter *a* sind an hydraulisch aufwärts bewegbaren Platten *d* die Siebformen *i* vorgesehen, die mit den Oberformen *k* zusammenarbeiten. Die Oberformen *k* sind dabei an einer Drehscheibe *b* angebracht, die außer am Rande auf einer Säule *c* drehbar gelagert ist. Die Siebformen werden von den Zylindern *f* der hydraulischen Pressen, in die Saugluftleitungen *h* und Druckleitungen *g* münden, bewegt, und gleichzeitig wird das Stoffwasser durch die Siebformen *i* hindurch zwecks Bildung der Stoffschichten auf den Siebformen daselbst abgesaugt. Zum Herstellen von Hohlkörpern bestimmter Wandstärke haben die Sieb- und zugehörigen Oberformen verschiedene Durchmesser und lichte Weiten, die sich entsprechend dem fortschreitenden Arbeitsgange etwa um die jeweils in die vorhergehenden Ober-

Digitized by Google

formen eingegautschte Stoffstärke der Stoffschicht verändern. Die Oberformen enthalten zu diesem Zwecke vorteilhaft auswechselbare Einsätze, die in den Oberformen festgehalten werden. Diese Einsätze werden aus den jeweils über den Ausstoßtisch *l* gelangenden, die Gegenstände der gewünschten Stoffstärke enthaltenden Oberformen entweder selbsttätig oder von Hand ausgestoßen. Bei dem Fortbewegen des drehbaren Teils der Vorrichtung werden dann in den entleerten Oberformen neue Einsätze am Einsetztisch *m* eingefügt, und der Arbeitsgang nimmt seinen Fortgang. Das Ausstoßen der Einsätze aus den Oberformen kann z. B. in bekannter Weise derart erfolgen, daß die mechanisch darin verriegelten Einsätze zufolge Anschlags eines Entriegelungshebels vor oder am Ausstoßtisch freigegeben und aus dem jeweils über den Ausstoßtisch gelangenden Satz von Oberformen selbsttätig ausgestoßen werden. Die Einsätze können aber auch gegebenenfalls elektromagnetisch in den Oberformen festgehalten und durch Ent- oder Ummagnetisierung freigegeben werden.

Durch das bekannte Abpressen des überflüssigen Stofwassers erfolgt die Fertigstellung der Gegenstände. An Stelle von Hohlkörpern können auch Platten und Fassonstücke aller Art in gleichartiger Weise hergestellt werden. Da dünnes Stoffwasser wie bei der normalen Papierherstellung verwendet wird, erfolgt eine innige Verfilzung der einzelnen aufeinandergegautschten Stoffschichten miteinander. Die Oberformen und ihre Einsätze können auch in bekannter Weise zwei- oder mehrteilig hergestellt werden. Die Oberformen können, satt mit Einsätzen versehen zu werden, auch selbst verschieden gearbeitet sein und über dem Ausstoßtisch oder Einsatztisch ausgewechselt werden. Zu diesem Zwecke können die Oberformen z. B. mit der Platte *b* durch Führungen, durch Bajonettverschluß oder in ähnlicher Weise verbunden sein.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 a, 5. S. 44 158. Philip Stanley Smith, Denver, Colorado, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Schachteln. 24. 7. 15.

55 c, 2. M. 58 864. Fa. Zellkoll G. m. b. H., Köln-Rodenkirchen. Verfahren zum Leimen von Papier und Pappe. 7. 12. 15.

55 c, 2. M. 59 082. Zellkoll G. m. b. H., Köln-Rodenkirchen. Verfahren zum Leimen von Papier und Pappe; Zus. z. Anm. M. 58 864. 29. 1. 16.

55 d, 22. L. 44 076. Petter Olaf Wessel Langum, Greaker, Norw.; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Papiermaschine mit Selbstabnahmezylinder. 3. 2. 17. Norwegen 19. 2. 16.

2. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekanntgemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

54 d. G. 42 395. Kreppapier aus mehreren, miteinander verklebten Lagen. 16. 3. 16.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 g: 243 766. **55 c:** 281 515. **55 d:** 286 196. **76 c:** 272 508.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

76 d. 662 027. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen b. Zürich, Schweiz; Vertr.: R. Schmehlik und Diplom-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Kötzerspulmaschine mit durch Schablone geführtem Fühler. 30. 11. 15. M. 56 943.

76 d. 662 028. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen b. Zürich, Schweiz; Vertr.: R. Schmehlik und Diplom-Ing. C. Satlow, Patent-Anwälte, Berlin SW 61. Kötzerspulmaschine. 30. 11. 15. M. 56 944.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55 f. 607 257. D. C. E. Astheimer, Hamburg, An der Alster 26. Oel- und fettdichte Pappe. 21. 3. 14. A. 22 773. 17. 3. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Bleischlangen für Zellstoffkocher.

Antwort I auf Frage Nr. 957. Zur Heizung von stehenden Kochern, die auf nassem Wege rasch geleert werden, eignen sich Heizschlangen aus Blei sehr wohl.

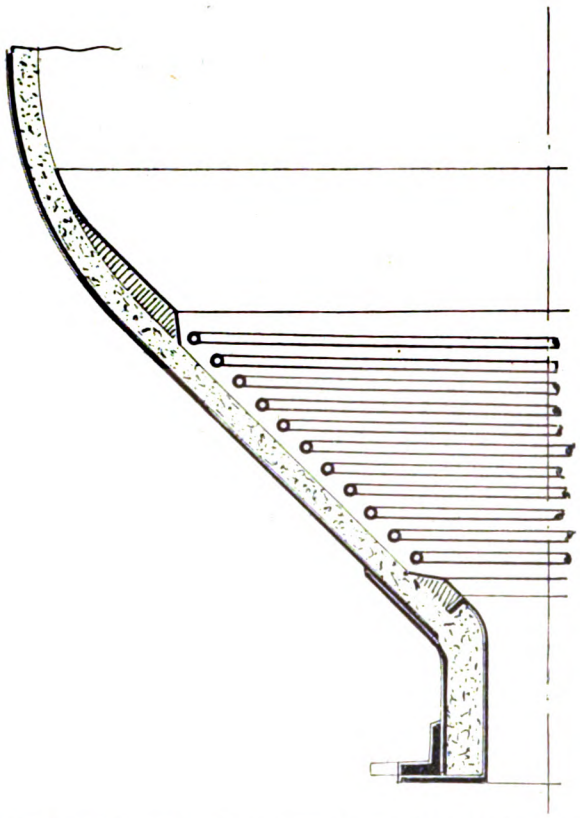
Nicht erst jetzt haben verschiedene Fabriken ihre Kupferschlangen gegen solche aus Blei ausgetauscht, sondern bereits im Frieden geschah dies vielfach, und zwar deshalb, weil angeblich mit Schlangen aus Blei sich bessere Resultate erzielen ließen, als mit solchen aus Kupfer. Hauptsache ist natürlich, daß ein hartes Blei für die Rohe verwendet und vor allem die Lagerung der Rohre in einer Weise vorgenommen wird, die ein Rutschen der einzelnen Rohrringe verhindert und auch beim Entleeren dem Stoff kein zu großes Hemmnis bietet.

Die gebräuchliche Verlegung der Heizschlangen a u f das Mauerwerk möchte ich für Kocher, die ausgeschwemmt werden, nicht empfehlen, sondern zu einer versenkten Verlegung (wie Skizze S. 276) raten.

(Für Kocher, die ausgeblasen werden und in welchen direkt gekocht wird, sind nicht liegende Bleischlangen, sondern an der Kocherwand hängende Rohre in Gebrauch.)

Die versenkte Lagerung der Bleischlangen verlangt die Einsetzung zweier Mauerwerks-Vorsprünge. An dem oberen Vorsprung stößt sich beim Leeren des Kochers der herausrutschende Stoff, so daß der oberste Rohrring davon nicht getroffen wird, während gegen den unteren Vorsprung die Tragschienen der Rohrringe ruhen. Die Tragschienen besitzen nun, entsprechend dem Abstand der einzelnen Rohrringe voneinander, kräftige Konsolen, die breit ausgebaut sind, um dem Rohrring eine gute und lange Auflage zu bieten, wodurch

Digitized by Google



ein Eindrücken der Rohre an den Auflagestellen verhütet wird.

Je nach Größe der Rohre und Anzahl der Rohrringe, muß die Anzahl der Konsolen bzw. der Tragschienen bestimmt werden, die heute in Gußeisen und schwach verbleit ausgeführt werden können.

A. K.

Antwort II auf Frage Nr. 957. Die Beantwortung der Frage ist gar nicht so einfach und leicht, und manche Sulfitstoffabrik wird in Verlegenheit und Sorge gekommen sein, welche plötzlich ihre bis dahin benutzten Heizrohre aus Kupfer herausnehmen und — was ja das nächstliegende ist — durch solche aus Blei ersetzen mußte.

Blei ist ja bekanntlich ein viel schlechterer Wärmeleiter als Kupfer, und auch lange nicht so elastisch; infolgedessen muß man den Bleirohren eine viel größere Wandstärke geben, was ihre Wärmeleitung noch weiterhin erheblich verschlechtert; außerdem verringert man auch noch den freien Raum des Kochers nicht unwesentlich, also auch seine Holzfüllung; somit wird man in der Produktion aus mehrfachen Gründen beschränkt, was bei der jetzigen besonders starken Nachfrage nach Zellstoff doppelt schmerzlich ist und die Herstellungskosten auch nicht unwesentlich erhöht.

Für die Entleerung — geschehe sie nun durch Spülung mit Wasser oder durch Ausblasen — ist es ja nun von Bedeutung, wie die Heizschlangen im Innern des Kochers angebracht sind, besonders der stehenden; am zweckmäßigsten wird es wohl erscheinen, keine horizontale Spirale nahe dem Boden einzulegen, sondern ein senkrechtes Röhrensystem nicht weit von der Kesselwandung einzubauen.

Mir selbst fehlen nun hierüber eigene Erfahrungen, so daß ich mit bestimmten Vorschriften nach dieser Richtung hin leider nicht dienen kann. Da erinnere ich mich aber der Tatsache, daß mir so mancher große Fachmann zugegeben hat, daß sie unbewußt gar nicht mehr völlig indirekt, sondern mehr oder weniger direkt kochen, wenn die Heizschlangen kleinere oder größere Verletzungen zeigen, welche nicht immer sofort entdeckt und ausgebessert werden können und so immer noch größer werden.

Wäre es nun da nicht anzuraten, gleich noch viel weiter zu gehen, zur direkten Kochung ganz und gar, aber die Heizung nicht im Innern des Kochers vorzunehmen, sondern sie nach außen zu verlegen, ganz wie dies schon mit bestem Erfolge beim Sulfitverfahren neuerdings eingeführt worden ist? Man hat dann die Kochung selbst noch viel mehr unter Aufsicht und viel besser in der Hand und führt ohne jede Kosten noch eine ganz besonders lebhafte Laugenzirkulation herbei, welche dem ganzen Kochprozeß von großem Vorteil ist; die Lösung der innersten und anderer Fremdkörper geht viel intensiver und schneller vor sich; der direkte Dampf tritt in die Laugenleitung ohne jedes Stoßen, ja ohne jedes Geräusch ein, so daß man das Ohr an die Leitung anlegen muß, um zu hören, ob der Apparat überhaupt arbeitet. Diesem fließt von selbst die Kochlauge zu, so daß für ihre Holung keine besondere Kraft aufgewendet werden muß. Man kann den Heizdampf von hoher Temperatur und ganz trocken — mit Ueberhitzung einführen und bekommt dann nur wenig Kondenswasser. Man braucht bei weitem nicht mehr so lange Rohrleitungen, wie zu den Dampfschlangen, befreit von diesen die ganzen Kocher, vermehrt so deren Nutzraum ganz erheblich und hat die Heizrohre zudem fortwährend außerhalb des Kochers unter Aufsicht, kann so kleine Defekte sofort erkennen, und viel schneller und bequemer, ja vielleicht gar mitten im Betrieb ausbessern; eventuell braucht man dazu nur für kurze Zeit den Heizdampf abzustellen.

Und wie groß ist der Nutzen noch dadurch, daß man stets im ganzen Kocher mit einer völlig durchgemischten und ganz gleich zusammengesetzten Kochlauge arbeitet; man ersetzt dadurch das Rotieren der Kocher, was sich noch hier und da findet und was die Einrichtungskosten und den Betrieb erheblich verteuert. Es werden sich im Gebrauch dieser Kochmethode sicher noch weitere Vorteile von selbst herausstellen; auch das Entleeren der Kocher — sei es durch Ausblasen oder Wasserspülung — muß sich viel leichter und glatter ausführen lassen.

Nun arbeiten die hierzu nötigen Apparate nicht von allen Armaturenfabriken etwa geich gut stoß- und geräuschlos; ich habe verschiedene durchprobiert, bis ich auf die besten kam; natürlich muß man sie aus Hartblei oder Phosphorbronze herstellen lassen, während man sie für das Sulfatverfahren aus Eisen anfertigt.

Wer macht den ersten Versuch?

Th. Knösel.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verkehr mit Sulfat.

Verordnung vom 16. Mai 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 16. Mai 1917 lautet:

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

§ 1. Der Reichskanzler ist ermächtigt, den Verkehr mit Sulfat (kalziniertes und kristallisiertes Glaubersalz) zu regeln. Er kann Vorratserhebungen über Sulfat und die zur Herstellung von Sulfat erforderlichen Stoffe anordnen.

Er kann bestimmen, daß Zuwiderhandlungen gegen die auf Grund vorstehender Ermächtigung erlassenen Bestimmungen mit Gefängnis bis zum sechs Monaten oder mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark bestraft werden, sowie daß neben der Strafe auf Einziehung der Gegenstände erkannt werden kann, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

§ 2. Diese Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft. Der Reichskanzler bestimmt den Zeitpunkt des Außerkrafttretens.

(Reichs-Gesetzbl. Nr. 93 vom 18. Mai 1917, S. 410)

Richtpreise für Dachpappen.

Der Gesamtvorstand des Verbandes Deutscher Dachpappenfabrikanten empfiehlt allen Dachpappenfabrikanten die Innehaltung folgender als Höchstpreise gedachten Preise:

Dachpappe mit folgender Rohpappeneinlage: 80er zu 85 Pf., 100er zu 75 Pf., 125er zu 65 Pf., 150er zu 55 Pf., 200er zu 45 Pf. für den Quadratmeter frei Eisenbahnwagen auf den Verladebahnhof des Verkäufers geliefert gegen gleiche Barzahlung ohne Abzug.

Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten E. V.

Der Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten E. V. tritt am Donnerstag, den 14. Juni 1917, in Berlin im Handelskammergebäude zu seiner diesjährigen Hauptversammlung zusammen. Es werden berichten: Landtagsabgeordneter Dr. W. Wendlandt, Berlin, über die Tätigkeit des Verbandes im Jahre 1916, über die Zusammenlegung von Dachpappenbetrieben und über das Warenumsatzstempel-Gesetz, Generaldirektor Stephan Mattar, Leipzig, über die Ordnung der Rohpappen-, Dachpappen- und Teerindustrie, Direktor Max Stein, Breslau, über Satzungsänderungen, Hermann Consbruch, Hamburg, über Zollfragen, Justizrat Jahn, Prenzlau, über die Frage der Unterhaltungspflicht für Dachpappedächer.

Schwedische Ausfuhrverbote.

Durch Königliche Kundmachung ist vom 19. Mai 1917 ab die Ausfuhr nachstehender Waren verboten worden:

Vulkanfibre und andere chemisch hergerichtete Fiberpappen in Platten oder Scheiben (Bogen). Vulkanfibre in Röhren oder Stangen.

Harz, in Stücken oder gepulvert, sowie Terpentin (dick) und anderer Balsam im Naturzustand; darunter flüssiges Harz (z. B. Sulfatharz) einbegriffen, sowie Kiefern- und Fichtenharz.

Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die Besteuerung der Zigarettenhüllen im Generalgouvernement Warschau (Berichtigung).

Nach einer Mitteilung des Amtsblattes der Kaiserlich Deutschen Behörden in Warschau Nr. 112 vom 10. Mai 1917 ist in der in Nr. 108 dieses Blattes veröffentlichten Bekanntmachung (siehe Heft 20, S. 250), betreffend Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zur Verordnung über die Besteuerung der Zigarettenhüllen im Gouvernement Warschau, ein Druckfehler unterlaufen.

Statt 5 qcm muß es heißen 25 qcm. Bei der Versteuerung von Zigarettenpapier, aus dessen Form die Zahl der Hüllen nicht ohne weiteres erkennbar ist, sind also 25 qcm (5 cm im Quadrat) als steuerpflichtige Einzelhülle zu betrachten.

Erneute Abänderung der Verordnung über die Presse in bezug auf Bücher, Ansichtskarten und sonstige Druckschriften für das unter der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost stehende Gebiet Russlands.

Nach einer im Befehls- und Verordnungsblatte des Oberbefehlshabers Ost Nr. 73 vom 6. April 1917 auf S. 581 kundgemachten Verordnung des Oberbefehlshabers Ost, Nr. 532 — Bupra 4801 — vom 25. März 1917, sind Anträge auf Herstellung, Herausgabe und Verbreitung von Büchern und sonstigen Druckerzeugnissen im Gebiete des Oberbefehlshabers Ost an das Buchprüfungsamt Ob. Ost, Deutsche Feldpost 120, zu richten.

Nach dieser Verordnung ist ferner Abschnitt II Ziffer 4 der Verordnung des Oberbefehlshabers Ost, Nr. 457 vom 30. November 1916 zu streichen und dafür zu setzen:

„Die Genehmigung wird nur auf jedesmaligen, besonderen Antrag, der nach vorgeschriebenem Muster zu stellen ist, erteilt. Die Gesuche sind in deutscher Sprache abzufassen und an das Buchprüfungsamt beim Oberbefehlshaber Ost, Prüfungsstelle Leipzig, Deutsche Bücherei, zu richten."

Zahlung von Gebühren zur Erhaltung rumänischer Patente.

Die nach Artikel 9a und Artikel 17 des rumänischen Patentgesetzes vom 13. Januar 1906 zur Erhaltung des Patents zu entrichtenden Gebühren, deren Höhe zwischen 30 und 200 Lei schwankt, sind nach Artikel 39 des Gesetzes an die Hinterlegungskasse (Cassa de Depuneri si Consemnatiuni) zu zahlen. Da diese Kasse nach wie vor ihren Sitz in Bukarest hat und geöffnet ist, so können die Zahlungen geschehen, und zwar gegebenenfalls durch Vermittelung der Militärverwaltung in Rumänien (Verwaltungsstab) in Bukarest. An diese Stelle wäre also das Geld zu senden.

Sendungen an die im Artikel 16 des Patentgesetzes vorgesehenen Vertreter können die Patentinhaber durch Vermittelung der Auskunftsstelle für reichsdeutsche Zivilpersonen beim Kaiserlichen Gouvernement der Festung Bukarest, Herrn Konsul Tjaben, machen.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

In dem Bilde, das die Marktlage seit langem bietet, sind keine wesentlichen Veränderungen eingetreten. Der Hunger nach Ware besteht fort und demgemäß die Anstrengung der Abnehmer, sie sich zu beschaffen. Es wird auf die Fabrikanten mit allen Mitteln der Lockung unausgesetzt um Lieferung eingedrungen, obwohl die lange Erfahrung gelehrt haben sollte, daß diese Mittel nicht verfangen. In jedem Abnehmer lebt aber noch ein Rest von Hoffnung, durch seine Anstrengungen zum Ziel zu gelangen. Alle Enttäuschungen halten von diesen Versuchen nicht ab. Die Fabriken würden gewiß sehr gern allen Wünschen gerecht werden, wenn die entgegenstehenden Schwierigkeiten nicht unüberwindlich wären. Sie häufen sich täglich und machen jede Berechnung und Uebersicht über die Produktion unmöglich. In erster Reihe wachsen die Anforderungen der Heeresverwaltung an unser Gewerbe ständig, und gegenüber diesen müssen alle anderen Rücksichten zurücktreten. Unser Gewerbe ist zu einem wichtigen Faktor zur Fortsetzung der Bereitschaft zum Kriege geworden. Seine Leistungen sichern ihm weit über den Krieg hinaus eine hervorragende Stellung im Volkskörper. Aber damit ist unsere Industrie von ihrem eigentlichen Wirkungskreis scharf abgedrängt und muß ihre natürlichen Aufgaben zurückstellen. Das wirkt auf die Papierverarbeitung und was damit zusammenhängt, sehr nachteilig ein und läßt die davon betroffenen Kreise schwer leiden. Jetzt gibt es keine Aushilfen mehr, alle Versuche der Umstellung und des Ersatzes sind erschöpft, und damit ist die sich stark fühlbar machende Leere in der Versorgung eingetreten. Solange noch mit den alten Beständen gerechnet werden konnte und Pausen im Bedarf eintraten, gab es Augenblicke, die Ergänzungen möglich machten. Diese Zeiten sind aber längst vorüber. Der Bedarf hält in steigendem Maße an und die Erzeugung wird geringer. Daraus ergibt sich ein Fehlbetrag, der nicht zu decken ist. Heute gibt es für den Papier- und Pappenbedarf kein Feld, das nicht ungenügend bestellt ist. Der Markt kommt aus der Sorge und Unruhe nicht heraus und das verleiht ihm den Stempel der Zerfahrenheit. Das Hasten und Ringen um Ware zeitigt Erscheinungen, die man nie gekannt und nicht für möglich gehalten hat. In dem Bestreben, die Geschäfte aufrechtzuerhalten und den in langen Jahren mit Fleiß und Mühe bebauten Boden nicht zu verlieren, werden alle Bräuche und Gewohnheiten, die sonst den geschäftlichen Verkehr regeln, auf den Kopf gestellt. Das ist unerfreulich und belastet auch die nächste Zukunft mit Dingen, die der Zurückführung in normale Verhältnisse nicht dienlich sind. Ueber die Preisfrage sich auszulassen, erübrigt sich. Es sei nur gesagt, daß jeder geforderte Preis gezahlt und vielfach noch überboten wird. Für Erleichterungen dieser Lage bestehen vorläufig keine Aussichten. Allgemein herrscht die Ansicht, daß diese nur der Friede bringen kann.

Süddeutschland.

In letzter Zeit war der Auftragseingang in holzhaltigen Papieren etwas zögernder. Man weiß nicht recht, ob man diesen Umstand auf die Feiertage zurückführen soll oder ob er tiefere Beweggründe hat, etwa in der Art, daß man die neue Kontingentierung abwarten will, die schon jetzt wieder die Gemüter aller Beteiligten beschäftigt und keinesfalls dazu beiträgt, das Gesamtgeschäft vorteilhaft zu beeinflussen. Im Gegenteil sind die endgültigen Verbraucher sehr zurückhaltend geworden, in der Hoffnung, daß es der Reichsregierung schon gelingen werde, jedwede Preiserhöhung hintanzuhalten. Jedenfalls lehnen die Papierfabriken über den 1. Juli hinausgehende Aufträge zu den seitherigen Preisen ab und erklären, fernerhin zu diesen Preisen auch nicht liefern zu können. Die Kohlenversorgung ist und bleibt schwierig, und weil man in den Papierfabriken nicht recht weiß, woran man ist, so deckt man sich auch hier nicht über den dringlichsten Bedarf an Roh- und Halbstoffen ein. Dadurch wird das Geschäft natürlich ganz von selbst beengt. Holzhaltiges Druckpapier hat natürlich weiterhin großen Markt, aber was der Papiergroßhandel jetzt aufnimmt, das geht anscheinend nicht sofort in den Verbrauch über, denn der endgültige Verbraucher nimmt auch den Großhandel einstweilen so gut wie gar nicht in Anspruch; er will anscheinend ebenfalls abwarten, welchen Erfolg die Reichsregierung mit ihren Verhandlungen mit dem Verbande Deutscher Druckpapier-Fabriken haben wird. Es ist nicht anzunehmen, daß der Verband von seinen Forderungen wesentlich abgehen wird; anscheinend aus diesem Grunde tritt auch die Regierung mit dem Vorschlage hervor, eine weitere Einschränkung des Zeitungspapierverbrauches eintreten zu lassen. Hiermit sind nun die Zeitungsverleger keinesfalls einverstanden, die es für unmöglich halten, den Papierverbrauch noch weiter einzuschränken. Da scheint es das kleinere Uebel zu sein, den Papierherstellern die Mehrforderungen zu bewilligen, damit sie in den Stand gesetzt werden, die notwendigen Rohstoffe, vor allem Kohlen, zu den Preisen zu beschaffen, zu denen sie sich eindecken können. In der Versorgung der Papierfabriken mit Kohlen und Holz soll ja jetzt mancherlei geschehen, und es wird sich nur fragen, ob dies durchgreifend genug ist. Trotzalledem wird man dennoch um eine Erhöhung der Preise für holzhaltige Druckpapiere nicht herumkommen können, denn die gegenwärtigen Verkaufspreise konnten die neuerdings eingetretenen mannigfachen Verteuerungen nicht berücksichtigen und bleiben für die Erzeugung zu höheren Kohlenpreisen, die für die neueren Lieferungen in die Erscheinung treten, unlohnend. Dies macht sich auch in der Papierindustrie bereits fühlbar, obwohl hier noch eine ganze Anzahl kleinerer Betriebe vornehmlich mit Wasserkraft arbeitet; aber auch diese Betriebe erklären, daß sie nicht die Möglichkeit haben, bei den gegenwärtigen Preisen für braune Lederpappen, für Hartpappen, ja selbst für ordinärere Pappen die

Digitized by Google

Kontrakte zu erneuern, die Verhältnisse hätten sich in den wenigen Monaten zu ihrem Nachteil so geändert, daß sie in diesem Falle Geld zulegen müßten. Dabei bleibt der Begehr nach Pappen durchweg recht lebhaft; ganz besonders stehen jetzt Rohdachpappen und gute Hartpappen, wie sie die Schuhfabriken in großen Posten anfordern, dauernd im Vordergrunde der Beachtung. Das Geschäft in holzschliffreien Papieren, auch neuerdings in Packpapieren, ist stiller geworden, auch der Großhandel hat in letzter Zeit wenig unternommen, da auch er das Geschäft zunächst nicht genügend zu übersehen vermag, um größere Zukunftsgeschäfte durchzuführen. So bleibt denn das Geschäft zunächst jedenfalls abwartend gestimmt.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Aktiengesellschaft für Papierindustrie. Nach dem der Generalversammlung vorgelegten Bericht hat sich die Papiererzeugung der Prisbislawitzer Fabrik ungefähr auf der Höhe des Vorjahres gehalten; dagegen hat die Holzstoffproduktion eine Verminderung erfahren. Die Schwierigkeiten in der Beschaffung der Rohstoffe sowie der Hilfsmaterialien für die Papierfabrikation haben sich im abgelaufenen Geschäftsjahre erheblich vermehrt und die Gestehungskosten der erzeugten Papiere eine weitere Steigerung erfahren; jedoch konnten im allgemeinen die höheren Herstellungskosten durch die erzielten Verkaufspreise kompensiert werden. Von dem Reingewinn pro 57,354 K. werden 2567 K. in den Reservefonds hinterlegt, 6 Prozent = 12 Kr. pro Aktie (gegen 5 Prozent = 12 Kr. im Vorjahr) als Dividende verteilt und 12,787 K. auf neue Rechnung vorgetragen. Bei den vorgenommenen Neuwahlen des Verwaltungsrates wurden die bisherigen Mitglieder wiedergewählt und in der darauf folgenden konstituierenden Sitzung des Verwaltungsrates Generaldirektor Prinzhorn zum Präsidenten und Dr. Ernst Sachsel zum Vizepräsidenten wieder berufen.

Altdamm-Stahlhammer Holzzellstoff- und Papierindustrie-Aktien-Gesellschaft. Die Generalversammlung am 2. Mai d. J. in Berlin hat dem Vorschlage entsprechend bei wesentlich erhöhten Abschreibungen und nach Rückstellung eines den Zeitverhältnissen Rechnung tragenden Betrages beschlossen, 10 Prozent Dividende an die Aktionäre für das Jahr 1916 zu verteilen. Der Aufsichtsrat besteht aus: 1. Herrn Robert Friedländer, Berlin, Vorsitzender; 2. Herrn Oberdirektor Oscar Vogt, Schwientochlowitz, Stellvertreter des Vorsitzenden; 3. Herrn Stadtrat E. Zander, Stettin; 4. Herrn Generaldirektor Dr. Nasse, Pleß; 5. Herrn Direktor Arthur Guthmann, Berlin; 6. Herrn Generaldirektor Prinzhorn, Wien; 7. Herrn Moritz Baumann, Berlin; 8. Herrn Stadtrat Schacht, Weißenfels. Vorstand der Gesellschaft sind Direktor Hans Bayer, Altdamm, Direktor Georg W. Meyer, Berlin, Direktor Paul Barnickel, Stahlhammer.

Geschäfts-Berichte.

Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie Leykam-Josefsthal. Nach Amortisation der Fabriken und einer entsprechenden Rücklage für das Steuererfordernis resultiert für das Jahr 1916 ein Reingewinn von 1 548 774 K. (gegen einen Verlust von 6,7 Millionen Kronen, mit dem die vorjährige Bilanz schloß). Der für den 11. Juni 1917 einberufenen Generalversammlung wird beantragt werden, auf das reduzierte Aktienkapital von 12 500 000 K. eine 6prozentige Dividende gleich 15 Kronen zu verteilen, weiter mit Rücksicht auf die gänzliche Absorbierung aller Reserven durch die Verluste in der ersten Kriegszeit eine außerordentliche Dotierung des Reservefonds mit dem Betrage von 500 000 K. vorzunehmen und dem bestehenden Kaiserjubiläumsunterstützungsfonds eine Zuwendung von 100 000 K. zu machen. Für die durch die Kriegsereignisse zerstörte und nunmehr vom Feinde besetzte Papier- und Zellulosefabrik in Podgora bei Görz hat die Gesellschaft ihre Schadenersatzansprüche beim Ministerium für Landesverteidigung geltend gemacht.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Kommanditgesellschaft Littauer & Boysen, Luxuspapierfabrik. Prokurist ist Alfred Einzig zu Neukölln.

Berlin. Firma Emil Schwander & Co., wasserdichte Emballagestoffe und Dachpappen. Prokurist ist Richard Schiller zu Berlin-Wilmersdorf.

Berlin. Ferd. Flinsch, Papier, Gesellschaft m. b. H. Dem Kaufmann Georg Bokelmann in Berlin-Schöneberg ist Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Crefeld. Carl Eifflaender, Etikettenfabrik. Das Geschäft nebst Firma ist auf Witwe Margaretha Eifflaender übergegangen. Die Prokura des Carl Ott ist erloschen. Dem Kaufmann Carl Eifflaender junior in Crefeld ist Prokura erteilt.

Langenberg, Rheinl. H. Laakmann, Pappenfabrik. Die Prokura des Kaufmanns August Schlingloff ist dahin erweitert, daß sie die Befugnis zur Veräußerung und Belastung von Grundstücken umfaßt.

Leipzig. Gebr. Hoffmann, Großbuchbinderei. Ernst Paul Hoffmann ist infolge Todes als Gesellschafter ausgeschieden. An seiner Stelle sind in die Gesellschaft eingetreten Witwe Bertha Emma Anna Hoffmann und deren Kinder Julius Paul Hoffmann, Emilie Liberta Hoffmann und Gertrud Käthchen Hoffmann. Sie sind von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Offenbach a. M. M. F. Stroman Wwe., Liniieranstalt und Buchbinderei. Der seitherige Inhaber Johann Leonhard Stroman von Offenbach a. M. verstarb am 3. Dezember 1916. Das Geschäft und die Firma sind auf die Erbin Kaufmann Julius Aulmann Witwe, Susanna Elisabeth geb. Stroman, zu Offenbach a. M. übergegangen, welche solche als Einzelkaufmann fortführt.

Schleiz. F. Webers Nachf., Geschäftsbücherfabrik. Der persönlich haftende Gesellschafter Kaufmann Alexander Richard Baumann in Schleiz ist infolge Todes aus der Firma ausgeschieden.

Wolfswinkel. Marggraff & Engel, Papierfabrik. Dem Buchhalter Georg Engelmann in Wolfswinkel ist Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Hyltebruk, Schweden. Die Papierfabrik, mit Sulfitzellulosefabrik, Hylte Bruks Aktiebolag weist für 1916 1 361 182 Kr. Gewinn nach (1915: 248 313 Kr.) und erhöhte die Dividende von 8 auf 10 Proz. oder 125 000 Kr., zum Unterstützungsfonds werden 25 000 Kr., zu Steuern 350 000 Kr., zu Abschreibungen 200 000 Kr. zurückgelegt. Auf Gewinn- und Verlustkonto bleiben 707 244 Kr. stehen. A.

Kienberg (Hohenfurt), „Moldaumühl" Brüder Porak, Papier- und Pappenfabriken A.-G. Franz Conte Maganani, Johann Otto und JUDr. Jaroslav Preiss als Mitglieder des Verwaltungsrates gelöscht. Otto Salzer, Ingenieur, dz. k. k. Oberleutnant in Aigen bei Wels, als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen.

Digitized by Google

Todesfälle.

Ziegenhals. Herr Adolf Glogner, Mitinhaber der Papierfabrik Ziegenhals, Glogner & Methner in Ziegenhals in Schles., ist am 17. Mai im 72. Lebensjahre gestorben.

Brände.

Altkloster bei Buxtehude. In der Fabrik Altkloster bei Buxtehude der Winterschen Papierfabriken A.-G. brach in der Nacht vom 17. zum 18. Mai ein Brand aus, dem die Fabrikgebäude mit Ausnahme der Strohstoffabrik und der Schmiede zum Opfer fielen. Das Kontorgebäude blieb ebenfalls unversehrt.

Altdamm. Am Abend des 21. Mai entstand auf dem Lagerplatz der Papierstoffabrik Altdamm Feuer. Es brannte das Kienöllager nieder.

Josefstal (Krain). Nach dem „Pester Lloyd" brach in der Nacht des 18. Mai in der Papierfabrik Josefstal infolge heißgelaufenen Lagers bei den Holländern ein Brand aus, der ein ganzes in Betrieb stehendes Gebäude nebst den Hadernvorräten einäscherte. An den Papiervorräten wurde beträchtlicher Schaden angerichtet, während die Papiersäle und die Maschinen gerettet werden konnten. Leider forderte der Brand ein Menschenleben. Der in der Papierfabrik beschäftigte Arbeiter Rus verbrannte.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Oberleutnant d. R. Curt Biagosch, Mitinhaber der Firma Karl Krause, Leipzig.

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Kurt Albert, Unteroffizier, vor dem Kriege kaufmännischer Beamter der Firma C. F. Leonhardt Söhne, Papierfabrik in Crossen (Mulde). Derselbe erhielt gleichzeitig die Friedrich-August-Medaille.

Herr Carl Niemeyer, Offiziersaspirant, Beamter der Firma Heinr. Arthur Hoesch, Feinpapierfabrik in Düren (Rheinld.). Derselbe wurde gleichzeitig zum Vizefeldwebel befördert.

Anerkennungsdekret. Herrn Josef Baudisch, Direktor der Ramingsteiner Papierfabrik in Ramingstein (Ober-Oesterr.), wurde auf Grund kaiserlicher Ermächtigung S. M. des Kaisers für seine Förderung des Erfolges der Kriegsanleihen ein Anerkennungsdekret für hervorragende patriotische Betätigung verliehen.

Ernennung zum Kommerzienrat. Herr Max Wolff, Mitinhaber der Sächsischen Filztuchfabrik zu Rodewisch, F. L. Wolff & Söhne in Rodewisch i. V., wurde zum Kommerzienrat ernannt.

Ordensverleihung. Das Albrechtskreuz erhielt Prokurist Forberg bei der Freiberger Papierfabrik in Weißenborn.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Für **sofort lieferbar** wird ein

drehbarer Kugelkocher

gesucht. Angaben über Größe und Druckverhältnisse an

H. Th. Böhme, A.-G., Chemnitz.

Vertretungen gesucht für Düren–Jülich.

Ein bei Papierfabriken bestens eingeführter Herr sucht Vertretung erster Häuser. — Erste Referenzen.

C. H. Schulte, Aachen, Alfonsstraße 57.

Emil Adolff, Reutlingen

Papprohre

sowie Hülsen aller Art

Papierspulen- u. Hülsenfabrik

Sofort abzugeben:

3 Filztrockner, 660 mm Durchm., ca. 1600 mm lang,
1 Gummiwalze, 315 mm Durchm., ca. 1550 mm lang,
2 Preßwalzen, 280 mm Durchm., ca. 1550 mm lang,
2 Preßwalzen, 310 mm Durchm., ca. 1480 mm lang,
2 Preßwalzen, 350/380 mm Dm., ca 1650 mm lang,
2 Hartgußwalzen, 300 mm Dm., ca. 1600 mm lang,
1 Brustwalze, 250 mm Durchm., ca. 1700 mm lang,
2 Leitwalzen, 260 mm Durchm., ca. 2270 mm lang,
1 Leitwalze, 290 mm Durchm., ca. 2600 mm lang,
2 gez. Rohre, 243 255 mm Dm., ca. 1900 mm lang,
1 Bürstenwalze, 135 mm Durchm., ca. 1700 mm lang,
2 Saugkästen, 1600 mm breit,
60 Tellermesser, 175 210 mm Dm.,
2 Messerwellen mit Köpfen, für Längsschneider.

Gebr. Lein, Pirna i. Sa.

Gebrauchter, gut erhaltener, betriebssicherer

3–5 To.-Lastkraftwagen

zu kaufen gesucht. — Angebote mit genauen Angaben an

E. Nolzen, Cöln, Richard-Wagnerstraße 39.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seeho: (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

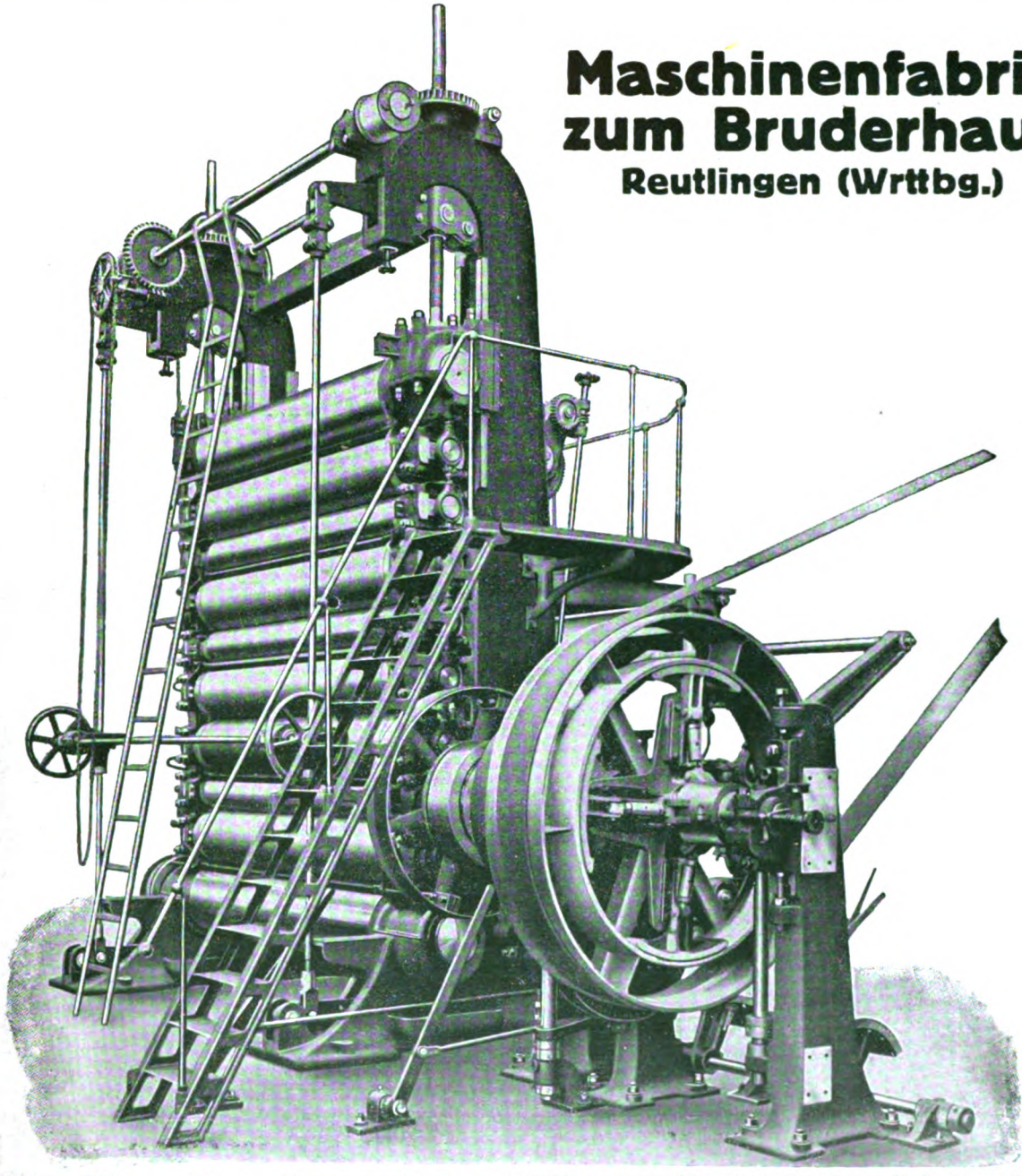
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 23. Berlin, 8. Juni 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 8. Juni 1917 | Heft 23

Inhalt:

Seite		Seite	
231–284	Ueber Unregelmäßigkeiten im Sulfitkochprozeß und über die sogenannte Mitscherlich-Probe		Fabrikanten – Zentral-Preisprüfungs-Kommission in Oesterreich – Meldung größeren Verbrauchs an die Elektrizitätswerke – Verlängerung der Prioritätsfristen in den Vereinigten Staaten von Amerika
284	Mineralisierung harter Stoffe wie Schliff und Halbzellstoff	287–288	Marktberichte: Chemikalien-Bericht – Hessen-Nassau
285–286	Patent-Umschau – Technische Auskünfte	288–292	Vermischtes – Kleine Mitteilungen – Bücherschau
286–287	Wirtsehaftlicher Teil: Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten – Hauptversammlung des Arbeitgeberverbandes Deutscher Papier- und Zellstoff-		

Ueber Unregelmäßigkeiten im Sulfitkochprozeß und über die sogenannte Mitscherlich-Probe.

Von Peter Klason.

(Fortsetzung aus Heft 22, 1917.)

Wenn wir annehmen, daß die Sulfitsäure nur saures Kalziumsulfit $Ca\,0{,}5\,OSO_2H$ enthält, so ist aller Kalk darin disponibel, da ja das Salz als solches vom Lignin aufgenommen wird. Wenn wir nun mit Lösungen von Jod und Alkali von gleicher titrimetrischer Stärke titrieren, sowie uns erinnern, daß der Jodtiter ½ Molekül SO_2 repräsentiert, aber der Alkalititer ein H-Jon, wird SO_2 von zwei Jodtitern und das Wasserstoff-Jon vom Alkalititer repräsentiert. Wir erhalten so die Gleichung:

$$2\,(2-1)=2=\text{effektive } SO_2$$

und in Prozenten

$$\frac{2\,.\,100}{2}=100\,\%\text{ effektive } SO_2,$$

was ja auch aus der Zusammensetzung hervorgeht. Nehmen wir z. B. an

$$10\,Ca\,0{,}5\,OSO_2H+5\,HCl$$

$$2\,(2\,.\,10-15)=10$$

Da nun zehn die Hälfte von zwanzig ist, so sehen wir, daß der Ausdruck wirklich angibt, daß die Hälfte von SO_2 für Kochungszwecke verfügbar ist, und in Prozenten bekommen wir:

$$\frac{100\,.\,10}{20}=50\,\%.$$

Nehmen wir z. B.

$$10\,Ca\,0{,}5\,OSO_2H+5\,SO_2,$$

so erhalten wir die Gleichung:

$$2\,(2\,.\,15-20)=x=20$$

und in Prozenten:

$$\frac{20\,.\,100}{30}=66{,}7\,\%,$$

was auch richtig ist, weil von 15 Molekülen SO_2 10 oder 66,7 Prozent disponibel sind. Nehmen wir weiter als Beispiel:

$$26\,Ca\,0{,}5\,OSO_2H+9\,HCl$$

$$=9\,Ca\,0{,}5\,Cl+17\,Ca\,0{,}5\,OSO_2H+9\,H_2SO_3$$

$$2\,(2\,.\,26-[26+9])=x=34$$

$$\frac{34\,.\,100}{2\,.\,26}=65{,}4\,\%.$$

Wir finden auch aus dieser Formel, daß wirklich 17 Moleküle SO_2 von 26 Molekülen SO_2 disponibel sind = 65,4 Prozent.

Digitized by Google

Wenn wir dies nun verallgemeinern und den Jodtiter mit a bezeichnen, welches dann das ganze Molekül SO_2 repräsentiert, und den Alkalititer mit b, so werden wir finden, daß in dem Ausdruck $2\,(2-b)=x$, x die disponible SO_2 darstellt oder die Menge der Gesamt-SO_2, welche für den Kochzweck disponibel ist, was ja dasselbe bedeutet.

Die generelle Regel für die Berechnung der Menge SO_2 aus der Gesamtmenge SO_2, oder mit anderen Worten die Menge disponibler SO_2 ist also: **2 × die Differenz zwischen dem Jodtiter und dem Alkalititer beträgt die disponible SO_2 von der Gesamtmenge SO_2 und in Prozenten:**

$$\frac{100 \cdot \text{disponibler } SO_2}{\text{Gesamt-}SO_2} = \text{disponibler } SO_2 \text{ von der Gesamt-}SO_2.$$

Andererseits ist es klar, daß in der Formel Ca 0,5 OSO_2H der Ausdruck für Kalk wird $2-1=1$, in 10 Ca 0,5 $OSO_2H + 5\ SO_2$ $30-20=10$, in 26 Ca 0,5 $SO_2H + 9$ HCl $52-35=17$. Der disponible Kalk wird also durch die einfache Differenz zwischen dem Jod und Alkalititer dargestellt, so daß jeder Kubikzentimeter der Differenz bei Anwendung von n/10 Lösungen 6,4 mg SO_2 und 2,8 mg CaO entspricht.

Wir müssen indessen hier an eine Voraussetzung für die Gültigkeit dieser Rechnung erinnern, nämlich, daß die Säure, welche außer SO_2 hinzukommt, die gleiche Stärke wie H Cl oder $H_2\ SO_4$ hat, was deutlich aus der angeführten Reaktion hervorgeht.

$$26\ Ca\ 0{,}5\ OSO_2H + HCl = 9\ Ca\ 0{,}5\ Cl + 17\ Ca\ 0{,}5\ OSO_2H + 9H_2SO_3.$$

Der Reaktionsverlauf ist natürlich eine Gleichgewichtslage zwischen HCl und SO_2, und da HCl unverhältnismäßig stärker als SO_2 ist, können wir sagen, daß die Reaktion nahezu so lange geht, wie die Formel angibt, aber wenn wir eine schwächere Säure nehmen würden, z. B. Essigsäure, wäre dies bei weitem nicht der Fall. Man findet also, daß die Menge disponibler Kalk stets etwas größer als die berechnete ist, und dies um so mehr, je schwächere Säuren vorhanden sind. Nur wenn wir allein SO_2 haben, ist die Formel genau. Nun befinden sich in der Sulfitlauge außer SO_2 auch Schwefelsäure, Polythionsäuren, organische Säuren, außerdem ist auch ligninsulfonsaurer Kalk sauer. Folglich muß sich jederzeit etwas mehr disponibler Kalk vorfinden als die Formel angibt.

Nun ist indessen hier von einer weiteren Sache Kenntnis zu nehmen. Wenn die Titrierung mit Alkali erfolgt, so wird wahrscheinlich alles lose gebundene Sulfit abgespalten, welches deshalb auf den Titer Einfluß ausübt, aber wenn man mit Jod titriert, und besonders, wenn man die erste Indikation nimmt, so ist dies keineswegs der Fall. Wenn man daher mit Jod und Alkali auf gewönliche Weise titriert und nach der oben angegebenen Formel berechnet, so kommt man zu kleinen Werten für disponible schweflige Säure und Kalk. Man sollte deshalb am besten zur Bestimmung der Gesamtmenge SO_2 so verfahren, daß man Ueberschuß von Ammoniak zusetzt und das Ganze so lange stehen läßt, als sich der Niederschlag erhöht, und dann Salzsäure zum Lösen zusetzen und mit Jod titrieren.

Es muß indessen eine Korrektur von dem erhaltenen Werte des disponiblen Sulfits vorgenommen werden. Ein Teil des auf diese Weise bestimmten Sulfits ist, weil schon in loser Form gebunden, in Abzug zu bringen. Man kann diese Menge dadurch finden, daß man von der erhaltenen disponiblen Menge SO_2 die Differenz zwischen der titrierten Gesamtmenge SO_2 und der direkt mit Jod titrierten zieht. Wenn z. B. der Titer für die mit NH_2 erhaltene $SO_2 = 30$ ist, der direkte Titer mit Jod $= 26$ und der Alkalititer $= 20$, so ist

$$2\,(30-20) = 20 = \frac{20 \cdot 100}{30} = 66{,}7\,\% = \text{gesamte disponible } SO_2$$

$$2\,(26-20) = 12 = \frac{12 \cdot 100}{30} = 40{,}0\,\% = \text{freie disponible } SO_2$$

$$20 - 12 = 8 = \frac{8 \cdot 100}{30} = 26{,}7\,\% = \text{reversibel gebundene } SO_2 \text{ oder Gesamtmenge } SO_2 = 30 \cdot 3{,}2 = 96{,}0 \text{ mg } SO_2$$

Gesamtmenge disponible $SO_2 = 30 - 20 = 10 \cdot 6{,}4 = 64{,}0$ mg $SO_2 = 66{,}67\,\%$

reversibel gebundene $SO_2 = 30 - 26 = 4 \cdot 6{,}4 = 25{,}6$ mg $SO_2 = 26{,}67\,\%$

freie disponible $SO_2 = 64{,}0 - 25{,}6 = 38{,}4$ mg $SO_2 = 40{,}00\,\%$

Als Resultat des Vorhergegangenen haben wir gesehen, daß **man in jedem Augenblick des Verlaufs der Kochung, sowohl die Menge für den Kochzweck noch disponibler SO_2 sowie die reversibel gebundene SO_2, wie auch den disponiblen Kalk bestimmen kann.** Was jetzt angeführt wird, ist in der Hauptsache als Unterlage für experimentelle Untersuchungen während des Ganges der Fabrikation bestimmt.

Man weiß, daß das Holz schon bei gewöhnlicher Temperatur schnell durch konzentrierte Schwefelsäure und Salzsäure geschwärzt wird und daß diese Säuren auch in verdünnter Form bei Erwärmung die gleiche Wirkung hervorbringen. Daß es Lignin ist, welches dabei geschwärzt wird, und nicht die Kohlehydrate, geht deutlich daraus hervor, daß die Zellulose farblos von konzentrierter

Digitized by Google

Schwefelsäure gelöst wird. Daß es die ungesättigten Komplexe sind, welche Sulfit binden, sich bei dem Schwärzen verändern und verharzen, unterliegt keinem Zweifel, denn keine gesättigten Verbindungen werden von Säuren bei gewöhnlicher Temperatur geschwärzt, wenn sie nicht etwa zuerst die Entstehung von ungesättigten veranlaßt haben. Es ist also klar, daß, wenn das Lignin mit Sulfit gesättigt ist, Säuren nicht schwärzen können, wenn sie nicht vorher die Entstehung von vollständig oder teilweise gesättigten Ligninsulfonsäuren veranlassen.

Dieses können indessen in höherem oder geringerem Maße augenscheinlich alle Säuren außer schwefliger Säure, welche jedoch durch ihren Druck dazu beiträgt, das Sulfit an das Lignin gebunden zu halten.

Öman[2]) hat einige Kochversuche gemacht, welche dies nicht zu bekräftigen scheinen. Er stellte Sulfitkochungen in zugeschmolzenen Röhren mit 3 verschiedenen Säuren an, deren Zusammensetzung aus folgender Tabelle hervorgeht.

			per 1 kg Holz	über Bisulfit
	% CaO	% SO_2	g CaO	% SO_2
a)	0,93	2,66	35	0,54
b)	0,93	3,48	35	1,36
c)	0,93	4,38	35	2,26

Mit den Säuren a, b und c wurden dann Kochungen bei 130° mit verschiedenen Zeiten angestellt und mit der erhaltenen Lauge die Mitscherlichprobe auf CaO vorgenommen, welches bestimmt wurde, indem das Sulfit abfiltriert und gelöst mit Jod titriert wurde. In der folgenden Tabelle sind diese Werte für CaO ebenso wie die Farbe der Lauge angegeben.

Säure	11 Stunden	$13^1/_2$ Stunden
a)	0,60% CaO hellgelb	0,49% CaO gelb
b)	0,74% CaO gelb	0,66% CaO braun
c)	0,75% braun	0,65% schwarzbraun

Säure	$16^1/_2$ Stunden	$19^1/_2$ Stunden
a)	0,39% CaO gelb	0,27% CaO braun
b)	0,56% CaO schwarzbr.	0,37% CaO schwarz
c)	0,47% CaO schwarz	0,38% CaO schwarz

»Aus dieser Tabelle, sagt Öman, geht hervor, daß die Mitscherlichprobe nicht anwendbar ist als Kontrolle dafür, ob Schwarzkochen bald bevorsteht, sowie daß dieselbe vollständig irreleitend sein kann. Trotzdem wird diese Probe in den meisten Sulfitfabriken angewendet und in vielen derselben wird sie als besonders wichtig angesehen.

Die Resultate dieser Versuche können also folgendermaßen zusammengefaßt werden:

1. Das Dunkelwerden der Sulfitlauge (= Schwarzkochen) wird durch Wasserstoffjone verursacht und erfolgt umso schneller, je größer die Konzentration der Wasserstoffionen ist.
2. Bei den beim Sulfitkochen gewöhnlich vorkommenden Zeiten, Temperaturen und Konzentrationen von CaO und SO_2 beruht das Schwarzkochen auf der Konzentration von SO_2 über Bisulfit, unabhängig von der Kalkmenge.
3. Mangel an Kalk kann Schwarzkochen nicht verursachen.
4. Die Mitscherlichprobe ist ohne Wert bei der Beurteilung der Gefahr für das Schwarzkochen«.

Wie man sieht stehen diese Ansichten direkt dem entgegen, was vorher angeführt wurde und was wohl im wesentlichen auch das in der Technik Geltende ist.

Sehen wir näher auf die Tabellen, so finden wir, daß das Holz weit davon enfernt war, vollständig gekocht zu sein, und daß das Lignin nur zu einem geringeren Teil ausgelöst worden war. Der normale Prozeß hat augenscheinlich schon in einem früheren Stadium aufgehört. Zweitens müssen wir feststellen und beachten, daß die Kochung schon vom Anfang an bis zu 130° getrieben war. Nun weiß man in der Praxis, daß, wenn man mit einem Male mit der Temperatur im Kocher bis zu 130° gehen könnte, unfehlbar jede Kochung mißlingen würde. Hierzu hat man zwei Gründe, von welchen der eine der ist, daß durch Dissoziation das saure Sulfit bei höher Temperatur teilweise in neutrales Sulfit, welches ausfällt, und freie schweflige Säure zersetzt wird. In dem früher angegebenen Ausdruck 2 (a—b) = x sinkt also der Wert von x und damit wird der Kochverlauf verlangsamt, weil derselbe in einer weniger konzentrierten Kalziumsulfitlösung vor sich geht.

Nun muß man weiter bedenken, daß Öman bei seinen Versuchen mit dem Holz gleich grob verfuhr, als ob es Metallspäne wären, welche gelöst werden sollten. Er hat nicht im geringsten daran gedacht, daß das Holz ein überaus fein zusammengesetzter Körper ist, den man nicht auf solche Weise behandeln kann. Vor allem darf man nicht vergessen, daß die Hauptmasse des Holzes aus Fasern, Tracheiden, besteht, sowie daß, nachdem der osmotische Druck in und außerhalb der Zelle ins Gleichgewicht gekommen ist, die Ersetzung des verbrauchten Sulfits durch frisches dann nur noch langsam mittels Diffusion vor sich geht. Ist nun die Temperatur hoch, so ist die unvermeidliche Folge, daß in der Zelle der normale und unnormale Verlauf zusammen schneller vor sich geht als die Diffusion. Im Ausdruck 2 (a—b) = x wird x schließlich negativ, wird eine disponible Azidität, die stark sauren ligninsulfonsauren Salze zersetzen sich und noch unausgelöstes Lignin in der Zelle verharzt. Damit hört der normale Kochprozeß auf. Auf diese Weise kann sich natürlich außerhalb der Zelle ein guter Vorrat an disponiblem Sulfit vorfinden.

[2]) Tekn. Tidskrift, Kemi och Bergsv. 1915.

Digitized by Google

Ganz anders wird der Verlauf, wenn die Hauptreaktion bei niedriger Temperatur erfolgt. Dann ist die Geschwindigkeit sowohl in der normalen als besonders in der unnormalen Reaktion viel langsamer, so daß die Diffusion hinreicht, gleichen Schritt mit der Geschwindigkeit der erwähnten Reaktion zu halten.

Nach meiner Erfahrung darf man bei solchen Versuchskochungen in Glasröhren nie direkt höher gehen als auf ungefähr 110°, auch dann kann es sich noch ereignen, daß von einigen Röhren, welche ganz die gleiche Füllung haben, die eine eine regelrechte Kochung ergeben kann, während die andere vollständig schwarz wird. Öman stellt sich vor, daß es sich mit der Säure im Kocher verhalten sollte, als wenn dieselbe nur erhitzt wird, in welchem letzten Falle ich gefunden habe, daß dieselbe bei 135° und 20 Stunden 2 bis 3 Proz. im SO_2-Titer abnimmt. Dies ist indessen eine unberechtigte Schlußfolgerung. Man darf nicht glauben, daß die Beständigkeit der Polythionsäuren in der Kochlauge, wo so viel organische Stoffe anwesend sind, dieselbe ist, als da, wo nur CaO, SO_2 und Wasser vorhanden ist. Es ist sehr glaublich, daß in jeder Kochung in der Praxis der unnormale Prozeß an einzelnen Punkten oder Stellen momentan mit durch Katalyse beschleunigter Geschwindigkeit vor sich geht, aber daß die Zirkulation der Säure hindert, daß es bis zum kritischen Punkt kommt.

Öman hat ein anderes Experiment gemacht. Er erhitzte Sulfitlauge mit einem Säuregrad von 0,2 n, nachdem dieselbe mit SO_2 versetzt war, so daß sie 1,2 n zeigte. Die Erhitzung erfolgt in 8 Stunden bei 130° und dann war die Lauge nahezu schwarz. Hieraus zieht er die Schlußfolgerung, daß es die SO_2 ist, die das Schwärzen verursacht. Bedenkt man jetzt, daß am Schlusse einer normalen Kochung die Azidität ein wenig größer ist, als der Jodtiter, sowie daß die unnormale Transformation der zugesetzten schwefligen Säure beim Erhitzen fortschreitet, so wird die disponible Azidität bald so groß, daß Schwarzwerden eintritt.

Zu sagen, daß das Schwarzkochen von der Konzentration von SO_2 über Bisulfit abhängen soll, ist unrichtig, denn wenn man während des Kochens diesen Ueberschuß zu schnell abgasen wollte, so würde es sicher nicht lange dauern, bis sich das Schwarzkochen einstellen würde, SO_2 scheint im Gegenteil ein schützendes Mittel gegen Schwarzkochen zu sein, solange sich hinreichender Kalk in der Lauge vorfindet. (Fortsetzung folgt.)

Mineralisierung harter Stoffe wie Schliff und Halbzellstoff.

In einer Fabrik wurden in der Weise Versuche angestellt, daß der entwässerte Schliff gleichzeitig mit dem Mineral in einer liegenden Feinmühle gemahlen wurde. Der Mineralstoff wurde auf mechanische Weise ununterbrochen dem Schliff zugeteilt. Da die aus dieser Masse hergestellten Druckpapiere einen außerordentlich hohen Aschengehalt aufwiesen, sich staubfrei bedrucken ließen und eine hohe Weiße und angenehme Glätte wie Durchsicht aufwiesen, so stehe ich nicht an, die neue Mineralisierungsart des Schliffs in empfehlende Erinnerung zu bringen. Daß der Holländer die Schliffaser nicht befriedigend zu mineralisieren vermag, geht schon aus den in letzter Zeit verschiedentlich gemachten Versuchen hervor, im Schleifmoment das Mineral zuzuteilen. Ohne eine derartige Einrichtung in der Praxis kennen gelernt zu haben, will ich nicht weiter darauf eingehen, ich fürchte indes, daß die Mineralien durch Verschmierung der Schleiffläche usw. nachteilig auf die Erzeugungsmengen einwirken, ganz abgesehen davon, daß ein derartig beschwerter Stoff als Handelsware nicht allen Käufern entspricht. Nicht für alle Papiere, namentlich die geleimten, würde er passen, und außerdem wollen die Verbraucher nicht Erde für Stoff bezahlen.

Anderseits halte ich es für ein Feld zeitgemäßer Arbeit für Papiermacher und Maschinenbauer, Hand in Hand hier neue Wege zu erschließen durch Erstellung geeigneter Einrichtungen. Dieselben müßten natürlich in der Weise gebaut sein, daß wie bei einem Ganzstoffholländer feinfühligste Regulierarbeit mit Entlastungseinrichtung der Mahlelemente möglich ist.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

PATENT-UMSCHAU

Langsiebpapiermaschinen mit beweglichen Saugern.

D. R. P. Nr. 297 705. Klasse 55d. Gruppe 16.
Otto Leonhardt in Crossen, Mulde.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 8. Mai 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Langsiebpapiermaschine mit beweglichen Saugern zur Verhinderung einer übermäßigen Siebabnutzung, dadurch gekennzeichnet, daß den Saugern entweder einzeln oder insgesamt, oder den Saugern mit den zu diesem Teil der Siebpartie gehörigen Siebleitwalzen eine in der Horizontalebene kreisende Schwingbewegung erteilt wird.

Es sind Saugkästen für Papier- und andere Entwässerungsmaschinen bekannt, bei denen zwecks Verhütung des Einschleifens des Siebes in den Holzbelag der Sauger diesen während des Betriebes eine hin- und

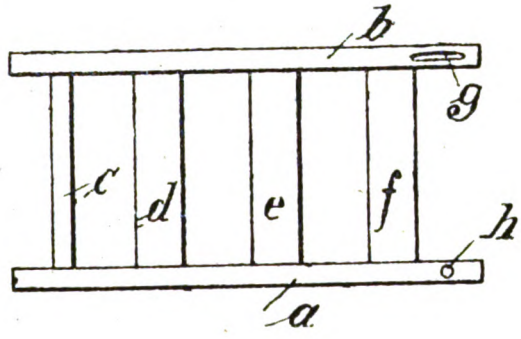


Fig. 1.

hergehende Bewegung erteilt wird. Diese Bewegung quer zum Maschinensieb wirkt aber insofern schädlich auf das Sieb ein, als das Gewebe des Maschinensiebes unter Faltenbildung verzogen wird, und das Sieb durch

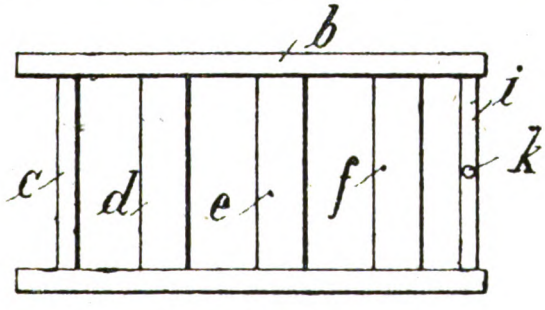


Fig. 2.

Rillenbildung im Belag der Saugkästen vorzeitig unbrauchbar wird.

Diese Mängel werden nach vorliegender Erfindung dadurch beseitigt, daß man den Saugern eine Kreisschwingbewegung in der Horizontalebene erteilt. Die Bewegung kann entweder jedem Sauger einzeln oder auch dem gesamten Teil der Siebpartie, in welchem sich die Sauger befinden, erteilt werden.

Dadurch wird das Gewebe des Maschinensiebes unter Vermeidung von Rillenbildung im Belag der

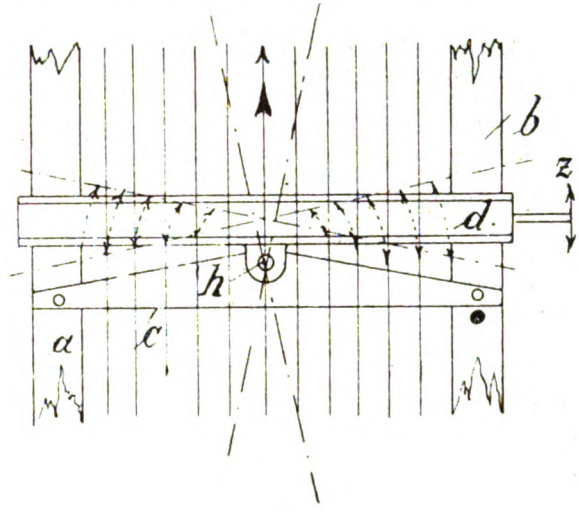


Fig. 3.

Saugkästen nicht einseitig verzogen und schädlich beansprucht, sondern stets wieder ohne Faltenbildung gleich gerichtet.

Fig. 1 bis 3 zeigen zwei Ausführungsbeispiele der Erfindung.

Fig. 4 stellt die schädliche Wirkung bekannter Einrichtungen dar.

Wie aus der Zeichnung ersichtlich ist, besitzen die Sauger *d, e, f* oder der Rahmen *a, b* einen Drehzapfen *h*, um den sie sich in der Kreisbewegung

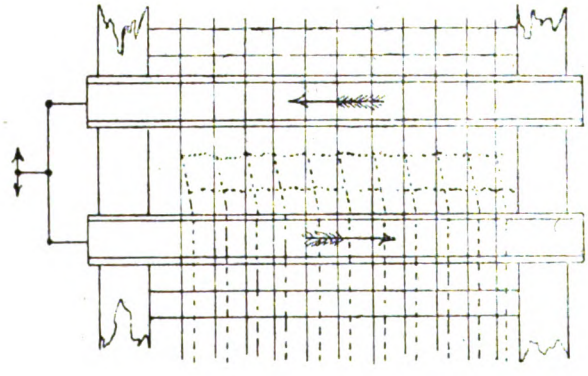


Fig. 4.

schwingend unter dem Maschinensieb bewegen. Durch diese Bewegung wird das Siebgewebe, wie aus Fig. 3 ersichtlich ist, niemals einseitig beansprucht, sondern stets wieder in die normale Lage zurückgeführt.

Digitized by Google

Statt der Saugkästen kann man auch nur die Saugkästenbeläge im Kreise schwingend anordnen.

Aus der Fig. 4 ist ersichtlich, wie bei einer hin- und hergehenden Bewegung der Sauger Ketten- und Schußfäden des Maschinensiebes aus ihrer natürlichen Lage zur Faltenbildung gedrängt werden. Der schädliche Einfluß auf das Maschinensieb und den Papierstoff ist hierbei kaum zu verkennen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55a, 1. E. 21 163. Leopold Enge, Niederschreiberhau im Riesengeb. Verfahren zur Herstellung hellen Holzstoffes durch Kochen des Holzes vor dem Zerfasern im geschlossenen Gefäß bei über 100 Grad Celsius. 13. 7. 15.

55c, 2. M. 60 528. Georg Muth, München, Kaiserstraße 36. Verfahren zur Herstellung eines Mittels zum Leimen von Papier im Holländer unter Verwendung von Sulfitzellstofflauge; Zus. z. Anm. M. 60 240. 9. 11. 16.

55c, 2. M. 60 835. Georg Muth, München Kaiserstraße 36. Verfahren zur Herstellung eines Mittels zum Leimen von Papier im Holländer unter Verwendung von Sulfitzellsofflauge; Zus. z. Anm. M. 60 240. 20. 12. 16.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54e: 204 977. **55d:** 280 477. **55f:** 279 930.

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 633 616. Firma C. H. Oehmig-Weidlich, Zeitz. Beleimungsmaschine. 7. 5 14. O. 8594. 7. 4. 17.

55d. 602 892. Otto Schlegel, Chemnitz, Kurfürstenstraße 5. Sortierapparat usw. 23. 4. 14. Sch. 52 766. 20. 4. 17.

55d. 602 893. Otto Schlegel, Chemnitz, Kurfürstenstraße 5. Rotierende Siebtrommel usw. 23. 4. 14. Sch. 52 767. 20. 4. 17.

55d. 602 894. Otto Schlegel, Chemnitz, Kurfürstenstraße 5. Trommeleinrichtung usw. 23. 4. 14. Sch. 52 768. 20. 4. 17.

76c. 604 573. Gustav Schwär, Kottmarsdorf, Amtsh. Löbau. Zwirn- und Spinnmaschinenflügel usw. 9. 4. 14. Sch. 52 579. 5. 4. 17.

76c. 647 371. Hartmann & Braun Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Spindel usw. 4. 4. 14. H. 66 128. 31. 3. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Konservierung von Kerntreibriemen.

Antwort I auf Frage Nr. 958. Kernledertreibriemen, welche schon längere Zeit im Betriebe sind, werden zum Zwecke der Konservierung abgenommen und mit warmem Wasser rein gewaschen. Dann werden sie beschwert und aufgehangen, und bevor sie ganz getrocknet sind, auf der Haarseite mit Talg allein oder mit Talg, dem etwas Fischtran zugesetzt wurde, solange eingerieben, bis das Fett an der Innenseite schwach kennbar ist. Ein Kernlederriemen, auf diese Weise alle sechs Monate behandelt, wird immer gut durchziehen, ein Nachspannen überflüssig machen und nie brüchig werden, somit jahrelang halten. Leinöl macht den Riemen starr und ist auch in Verbindung mit Ia Baumöl nicht so gut, wie eine Anwendung von Talg.

Wkm. Pr.

Bleischlangen für Zellstoffkocher.

Druckfehlerberichtigung zu Antwort II auf Frage Nr. 957. Es muß in der 2. Spalte heißen: auf Zeile 19 Sulfat- anstatt Sulfitverfahren, auf Zeile 25 Inkrusten anstatt innersten, auf Zeile 31 Hebung anstatt Holung.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Die Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten findet Mittwoch, den 13. Juni d. J., vormittags 10 Uhr, in Berlin, Gasthof Excelsior, Königgrätzer Straße 112/113, statt.

Tagesordnung:

1. Eröffnung der Versammlung und Ansprache des ersten stellvertretenden Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Dr. Niethammer-Kriebstein.
2. Geschäftliche Mitteilungen. Aenderung der Satzung.
3. Neuwahlen zum Vorstand. Wahl eines ersten Vorsitzenden.
4. Geschäftsbericht.
5. Kassenbericht und Entlastung des Kassen- und Geschäftsführers.
6. Die Wirtschaft mit Ersatzstoffen in der Papierindustrie. Berichterstatter: Herr Professor Dr. Klemm-Leipzig.
7. Die neuen Kriegssteuern und ihre Bedeutung für die Industrie. Berichterstatter: Herr Assessor Rohde, Beigeordneter, Berlin-Zehlendorf.
8. Anträge aus der Versammlung und Verschiedenes.

Nach der Versammlung wird ein Essen zum Preise von 7,50 M. für das Trockengedeck (Fleisch- und Brotkarte mitbringen!) stattfinden. Die bereits am 12. Juni d. J. in Berlin anwesenden Mitglieder treffen sich im „Zollernhof", Unter den Linden 56.

Digitized by Google

Hauptversammlung des Arbeitgeberverbandes Deutscher Papier- und Zellstoff-Fabrikanten.

Die Hauptversammlung des Arbeitgeberverbandes Deutscher Papier- und Zellstoff-Fabrikanten findet Mittwoch, den 13. Juni 1917, nachmittags 4 Uhr, zu Berlin, Gasthof Excelsior, Königgrätzer Straße 112/113, statt.

Tagesordnung:

1. Eröffnung der Versammlung und Ansprache des 2. stellv. Vorsitzenden.
2. Vorstandswahlen.
3. Wahl des 1. Vorsitzenden.
4. Wahl eines Mitgliedes in den Ausschuß der Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände.
5. Geschäftsbericht.
6. Bericht der Kassen- und Bücherführer.
7. Wirkungen des Hilfsdienstgesetzes. Berichterstatter: Herr Dr. Hinke, stellv. Geschäftsführer der Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände.
8. Verschiedenes und Anträge aus der Versammlung.

Zentral-Preisprüfungs-Kommission in Oesterreich.

In die österreichische Zentral-Preisprüfungs-Kommission sind folgende, der Papierindustrie angehörende oder ihr nahestehende Herren berufen worden: Kommerzialrat Emil Fürth, Verwaltungsrat der Leykam-Josefstal A.-G.; Kommerzialrat Franz Krawany, Verwaltungsrat der Deutschlandsberger Papierfabriks-A.-G.; Friedrich Wiener, Gesellschafter der Firma Leop. Wiener, Engroskommissionshandel mit Papier und Papierwaren; Ignaz Kettner, Prokurist der Firma Ignaz Fuchs, Prag; Kommerzialrat Julius Singer, Präsident des Oesterr. Vereins der Holzproduzenten, Holzhändler und Holzindustriellen; Forstrat Karl Laschtowiczka; kais. Rat Emil Engel (Buchdrucker).

Meldung grösseren Verbrauchs an die Elektrizitätswerke.

Die Leistungsfähigkeit der Elektrizitätswerke ist nicht unbegrenzt. Auch ist die Größe der Belastung maßgebend für die Anordnungen, welche die Betriebsleiter zu treffen haben. Die Werke dürfen daher nicht mit Mehrbelastung überrascht werden. Sobald irgendwo im Anschluß an die Elektrizitätswerke neue Maschinen mit größerem Verbrauch aufgestellt oder in Betrieb genommen werden sollen, ist deshalb vorher dem betreffenden Elektrizitätswerk Mitteilung zu machen. Das kann zum Beispiel telephonisch geschehen, doch wird dann empfohlen, diese Mitteilung am gleichen Tage noch schriftlich zu bestätigen.

Verlängerung der Prioritätsfristen in den Vereinigten Staaten von Amerika.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 5. Mai 1917 lautet:

Auf Grund des § 1 Abs. 2 der Verordnung des Bundesrats, betreffend die Verlängerung der im Artikel 4 der revidierten Pariser Uebereinkunft zum Schutze des gewerblichen Eigentums vom 2. Juni 1911 vorgesehenen Prioritätsfristen, vom 7. Mai 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 272) wird hierdurch bekanntgemacht, daß in den Vereinigten Staaten von Amerika die Prioritätsfristen, soweit sie nicht vor dem 1. August 1914 abgelaufen sind oder nach dem 31. Dezember 1917 ablaufen, zugunsten der Angehörigen derjenigen Länder, die den amerikanischen Staatsangehörigen im wesentlichen gleiche Vorteile gewähren, mithin auch zugunsten der deutschen Reichsangehörigen um neun Monate verlängert sind. Jedoch tritt die Verlängerung nur ein, wenn der Anmeldende infolge des Kriegszustandes außerstande war, die Frist einzuhalten, und sie tritt nicht ein, wenn und solange zwischen dem Lande, dem der Anmeldende angehört, und den Vereinigten Staaten von Amerika der Kriegszustand besteht.
(Reichs-Gesetzbl. Nr. 89 vom 8. Mai 1917 S. 401.)

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Der sizilianische Schwefelmarkt bewegt sich in ruhigen Bahnen, und sind die Preise bei weniger Nachfrage weiter etwas gewichen. Für Förderung von Rohschwefel und Herstellung von Raffinaden kommen jetzt wohl nur diejenigen Werke in Betracht, welche über genügend Wasserkraft verfügen; solche, welche auf Kohlenfeuerung angewiesen sind, versagen ganz. Rohschwefel wird jetzt vom Konsortium in Palermo den Schwefelraffinerien sehr vorteilhaft angeboten und auch von den Raffinerien viel gekauft. Was an Schwefel in Sizilien erschlossen wird, geht meist per Bahn ab Calabrien nach Italien, Frankreich und der Schweiz.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	25.25
» » » » IIIa » » »	25.05
» » » » IIIa ous » »	24.85
» » » » IIIa buona » »	24.75
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	28.25
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	29.15
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.45
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	29.75
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	29.95
» Floristella halbraff. gem. » » » »	28.85
» Rohschwefel gem. » » » »	27.95

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 12.25 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Digitized by Google

Alaun in Stücken in $^5/_8$ Ztr.-Gebinden	18.15
» gemahlen » $^5/_8$ »	19.15
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.75
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.55
» » » » » I	8.05
» » » » » II	7.55
» » » » » III	7.05
» » » » » IV	6.55
» » » » » V	6.05
» » » » » VI	5.55
» » weitere Nuancen 5.40 bis zu	4.75
Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	19.65
» 35/37% » Weichholz »	19.05
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.75
» Natron, » » »	69.75
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.45
» » gemahlen » »	8.95
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.65
» » » » gut	7.15
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.55
Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	32.55
» » 60/62% » » »	30.55

Basis: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die Verfassung des Druckpapiermarktes wird am besten gekennzeichnet durch einschneidende, behördliche Maßnahmen, welche infolge des wachsenden Papiermangels durchgeführt werden. Für den Monat Juni ist eine weitere Einschränkung von 10 Proz. des Bezugsrechts für alle Zeitungen eingetreten; daneben haben scharfe Beschränkungen in bezug auf Aushang und Anschlag von Zeitungen und Zeitschriften sowie Sonderblätter durchgeführt werden müssen, die auf Veranlassung der Kriegswirtschaftsstelle für das Zeitungsgewerbe vom Stellvertreter des Reichskanzlers angeordnet wurden. Dabei ist noch nicht klar, ob nicht für den Monat Juli weitere Einschränkungen Platz greifen müssen; der Verein Deutscher Zeitungsverleger wird in seiner Hauptversammlung am 10. d. Mts. die Frage behandeln, wie dieser amtlicherseits erhobenen Forderung einer weiteren Einschränkung des Zeitungspapierverbrauchs gesteuert werden kann. Die Reichs- und Bundesregierungen bemühen sich ihrerseits, die seitens des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken geforderten Preiserhöhungen zu verhindern; man kann sich daher nicht wundern, wenn die Lage des Papiermarktes eine ziemlich verworrene insofern ist, als jede Möglichkeit zu weiterreichenden Dispositionen fehlt. Abschlüsse werden natürlich heute überall vermieden und man versucht, sich so gut es geht bis zur Klärung der Verhältnisse durchzuhelfen. Der Rohstoffmarkt verkehrt außergewöhnlich fest; leider sind es nicht so sehr die Preise, welche den flotten Betrieb so verteuern und stören, als vielmehr die zunehmende Schwierigkeit der Beschaffung aller Roh- und Hilfs- sowie deren Ersatzstoffe. Der Ruf nach höheren Preisen für das holzhaltige Druckpapier seitens der Fabrikanten ist daher durchaus verständlich. Im Rahmen der Beschaffungsmöglichkeit aller Rohstoffe sind und bleiben die Papierfabriken durchaus zufriedenstellend beschäftigt; außer holzhaltigen maschinenglatten wie satinierten Druckpapieren bleibt eigentlich alles gut in Frage, selbst der Feinpapiermarkt zeigt Leben, denn vielfach ist man froh, jetzt auf diese Papiere zurückgreifen zu können, wenngleich natürlich alles, was dem verfeinerten Bedürfnis oder gar dem Luxus dienen könnte, nach wie vor nur geringe Beachtung findet. Sehr gefragt sind noch immer gutgeleimte Papiere. Ihre Herstellung ist natürlich infolge der schwierigen Beschaffung geeigneten Leimmaterials sehr erschwert, nichtsdestoweniger werden nach wie vor hohe Anforderungen an die Leimung gestellt. Besonders gesucht bleiben die mittelfeinen Streichpapiersorten, für die willig höhere Preise gezahlt werden. Auch die satinierten Dünnsorten bleiben ständig in reger Frage; das Angebot in diesen Papieren scheint im Vergleich zum Begehr bedenklich knapp. Lebhaft gesucht sind weiterhin die einseitig glatten oder satinierten Zellstoffpapiere, wie denn überhaupt der gesamte Zellstoffpapiermarkt überaus rühriges Leben zeigt, da auch für alle Sorten stark zellstoffhaltiger Packpapiere, nicht zum wenigsten auch seitens der Heeresverwaltung, dringliche und umfassende Nachfrage besteht. Ueberhaupt bleibt der Packpapiermarkt stramm angespannt, auch für die ordinären Packstoffe, wie Schrenz und Braunholzpapier, erhält sich gute Kauflust und umfangreiche Aufträge gehen den Werken ständig hierin zu.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Varziner Papierfabrik. In der Generalversammlung wurde von einem Aktionär die „Vorsarge für Betriebseinstellung auf Friedensstand" im Betrage von 800 000 M. als übervorsichtig bezeichnet. Die Papierfabrikation sei keine Kriegsindustrie, ein Bonus von 10 Proz. daher am Platze. Justizrat Elsbach, der eine Anzahl Aktionäre vertrat, erklärte, daß der der Gesellschaft aus dem Verkauf der Hammermill-Paper-Shares zugeflossene Betrag nur eine Veränderung der Substanz darstelle und daß der dabei erzielte Ueberschuß kein Gewinn sei. Er sei ganz getrennt zu behandeln und dürfe ausschließlich zur inneren Festigung verwendet werden. Er schlage deshalb vor, diesen Gewinn von 2,50 Mill. M. zu Abschreibungen zu verwenden auf Gebäude, Maschinen, Arbeitshäuser, Eisenbahnanlage, Utensilien und feindliche Außenstände. Aus dem reinen Betriebsgewinn von 1 544 606 M. könnten dann 73 956 M. Tantieme gezahlt und 20 Proz. Dividende verteilt werden. Dadurch spare die Gesellschaft in Zukunft an Abschreibungen und könne bessere Erträgnisse ausweisen. Von der Verwaltung bemerkte der Vorsitzende, Kommerzienrat Hans Schlesinger, daß der Erlös aus den Hammermill-Shares nur als ein buchmäßiger Gewinn betrachtet werden könne. Die bisherigen stillen Reserven hätten sich in offene Reserven umgewandelt, die zu verteilen nicht angebracht sei, zumal die Gesellschaft gegenwärtig ausschließlich für Heeresbedarf arbeite. Wegen der Schwierigkeiten der Rohstoffbeschaffung müsse man große Summen bereitstellen. Die vielbesprochene Papiernot betreffe Druckpapier, für das die Gesellschaft gar nicht in Betracht komme. Auch Bankdirektor Wassermann betonte die Notwendigkeit der Wiederauffüllung der früher beanspruchten, aus Aktienagio entstandenen Fonds. Die Verwaltung könne sich nicht entschließen, Dividenden anders als aus Betriebsgewinn zu verteilen. Wenn künftig keine Abschreibungen mehr gemacht würden, könnten der Gesellschaft vielleicht die Mittel für Neubauten und Anschaffungen fehlen. Der 12prozentige Dividendenvorschlag sei erfolgt in der Hoffnung, stets eine ähnliche Dividende verteilen zu können.

Digitized by Google

Es sei nicht richtig, wegen der zu erwartenden Risiken die finanzielle Position zu schwächen. Die zurückgestellten Beträge gingen auch den Aktionären keineswegs verloren. Schließlich wurde die Verhandlung auf Antrag von Justizrat Elsbach, der auf sich mehr als ein Zehntel des Aktienkapitals vereinigte, auf Grund des § 264 HGB. vertagt.

Bei den alsdann vorgenommenen Wahlen zum Aufsichtsrat wurde anstelle des verstorbenen Geh. Regierungsrat Dr.-Ing. Karl Hofmann Herr Dr. Max Müller, Finkenwalde bei Stettin, neugewählt.

Fabrik photographischer Papiere vorm. Dr. A. Kurz, A.-G., Wernigerode. Die Hauptversammlung genehmigte einstimmig den Rechnungsabschluß, setzte die Dividende auf wieder 10 Prozent für die Aktien und 4,10 M. (2,40 M. im Vorjahre) für jeden Genußschein fest und wählte ein ausscheidendes Aufsichtsratsmitglied einstimmig wieder. Auf Anfragen teilte die Verwaltung mit, daß sich der Geschäftsgang im laufenden Jahre den Verhältnissen entsprechend befriedigend entwickle. Weiter gab der Vorsitzende bekannt, daß die Frage, wie der Besitz des Unternehmens bei der Eastman Company am zweckmäßigsten zu behandeln sei, die Verwaltung eingehend beschäftigt und daß sie Anregungen in dieser Frage aus Aktionärkreisen dankbar entgegennehmen werde.

Geschäfts-Berichte.

Simonius'sche Cellulose-Fabriken A.-G. in Wangen i. Allg. Zellulose-Fabriken. Das abgelaufene Jahr stand wieder ganz im Zeichen der allgemeinen Verteuerungen und Betriebshindernisse. Holz, Kohlen, alle Betriebsmaterialien, Löhne und Gehälter stiegen fortwährend, so daß mit der einsetzenden starken Nachfrage nach Zellulose auch die Verkaufspreise allgemein erhöht und endlich den so teuren Herstellungskosten angepaßt werden mußten. Trotz allen Hindernissen gelang es, die Erzeugung nicht wesentlich unter diejenige des Vorjahres sinken zu lassen, wobei die reichlichen Vorräte der Gesellschaft an Holz auch sehr dazu behilflich waren, nach zwei dividendenlosen Jahren wieder einen Gewinn herauszuwirtschaften. Ueber die Aussichten des neuen Jahres ist es sehr schwierig, sich irgendwie zu äußern. Die Herstellungskosten bewegen sich noch in steigender Richtung, die nötigen Chemikalien, wie auch Riemen- Filze, Siebe usw. sind immer schwieriger zu beschaffen, tüchtige Arbeitskräfte fehlen immer mehr und dazu gesellte sich auch Kohlenmangel, welcher schon wiederholt zu Betriebseinstellungen nötigte. Dem entgegen sind die Verkaufspreise die gleichen wie im 3. Quartal 1916 geblieben, ja sie mußten unter behördlichem Drucke für Zellulose zu gewissen Zwecken sogar noch ermäßigt werden. An Absatz würde es nicht fehlen, aber die Erzeugungsmöglichkeit ist durch vorgenannte Umstände leider arg beschränkt. In Kelheim ist die Gesellschaft mit staatlicher Unterstützung zur Erstellung einer Spiritusfabrik geschritten, welche Spiritus aus den Kocherablaugen erzeugen und so große Mengen Kartoffeln, welche bisher diesem Zwecke dienen mußten, für die Volkswirtschaft freimachen wird. Leider wurde der Bau durch vorübergehenden Einspruch einer Behörde um mehrere Monate verzögert, geht aber jetzt rüstig vorwärts. In Wangen ist eine modernste Dampfanlage im Bau, welche, durch ungünstiges Wetter und sonstige Hemmnisse unliebsam verspätet, gegen Ende Mai in Betrieb kommen dürfte. — Sägereien. Diese Abteilung wurde betrieben, soweit es die Umstände erlaubten; auch hier ermöglichten die alten Holzvorräte und die höheren Verkaufspreise die Erzielung eines Gewinnes. — Papierfabrik. Die Aufrechterhaltung des Betriebes und die erzielte angemessene Produktion war mit den größten Anstrengungen und Schwierigkeiten verknüpft. Auch die Beschaffung der benötigten Rohstoffe und Materialien war außerordentlich erschwert, ganz abgesehen davon, daß dieselben fortgesetzt Preissteigerungen erfuhren. Demgegenüber konnten allerdings entsprechende Preise für das Fertigfabrikat mit Ausnahme von maschinenglattem Zeitungsdruckpapier erzielt werden, so daß diese Abteilung befriedigend abschloß. Ganz besonders machte sich der Mangel an geschulten Arbeitskräften geltend, so daß auch unter Berücksichtigung der Verwendung min-

Papierkaolin
geschlämmt
Porzellankaolin
weiß, trocken — außer Syndikat
prompt lieferbar für direkten Konsum
hat abzugeben:
J. ELIAS, Mineralmahl- und Schlämmwerke, **Prag VII.**

Digitized by Google

derwertiger Werkzeuge und Materialien die gewohnte tadellose Instandhaltung der Anlage zu wünschen übrig ließ. Die Neuanschaffungen schließen unter anderem die neue Papiermaschine ein, die an Stelle einer alten eingebaut wurde und beim erzielten Resultate schon mitgearbeitet hat. Die Auslosung der Obligationen erfolgte ordnungsgemäß nach den Anleihebedingungen. — Kohlenwerk und Holzschleifereien. Diese Werke hatten in verschärftem Maße unter den bestehenden Verhältnissen zu leiden, namentlich die Schleifereien, in denen geradezu unerschwingliche Preise für Holz gezahlt werden mußten. Bei Bemessung der Abschreibungen auf den Anlagekonten war dem Umstand Rechnung zu tragen, daß Gebäude, Maschinen, Apparate, Fuhrpark usw. in der Kriegszeit infolge Mangels an geeignetem Material aller Art und an entsprechendem Wartepersonal bei weitem nicht in der gewohnten Weise unterhalten, gepflegt und ergänzt werden konnten. Es wird beantragt, außer diesen normalen Abschreibungen einen namhaften Betrag des Gewinnes zu Sonderabschreibungen zu verwenden, um einzelne Konten, wie Mobiliar, Werkzeug, Fuhrpark usw. auf je 1 M. abzuschreiben und die Nebenwerke rentabler zu gestalten. Zinsen und Versicherungskonten schließen einen höheren Betrag für Valutaverlust ein. Effektenkonto ist durch Uebernahme von Reichsanleihen gestiegen. Der Gesamtumsatz betrug 12 786 890,40 M. Nach Abschreibung der nötigen Rücklage für die Kriegsgewinnsteuer wurde dabei ein Nettogewinn von 1 160 302,60 Mark erzielt. Es wird beantragt, denselben wie folgt zu verwenden: 4 Proz. Dividende aus 3 000 000 Mark Aktienkapital 120 000 M., Sonderabschreibungen auf diverse Konten 534 235,64 M., Tantiemen an Aufsichtsrat, Vorstand usw. 119 370,45 M., 6 Proz. Superdividende 180 000 M., Zuweisung an Unterstützungsfonds 30 000 M., Zuweisung an Dispositionsfonds zur Ergänzung auf 400 000 M. 162 109,43 Mark = 1 145 715,52 M. und den Soldo von 14 587,08 Mark auf neue Rechnung vorzutragen. Der Unterstützungsfonds wurde bloß für die üblichen Beiträge in Anspruch genommen, während 38 905,13 M. für Unterstützungen an ausgerückte Krieger und deren Familien direkt über Betrieb verbucht wurden. Gewinn- und Verlustkonto am 31. Dezember 1916: Soll: Rohstoff-, Materialien- usw. Konto 8 659 461,14 Mark, Zinsen und Arbeiterversicherungskonto 691 647,06 M., Löhne und Gehälterkonto 1 175 306,30 Mark, Reparaturenkonto 273 569,24 M., Amortisationen 826 604,06 M., Nettogewinn pro 1916 1 160 302,60 M. Insgesamt 12 786 890,40 M. Haben: Fabrikationskonto 12 786 890,40 M. Insgesamt 1 278 690,40 M. Gewinnverteilung pro 1916: Sonderabschreibungen 534 235,64 M., Tantiemen an Aufsichtsrat, Vorstand usw. 119 370,45 M., Unterstützungsfonds 30 000 M., 10 Proz. Dividende 300 000 M., Dispositionsfonds 162 109,43 M., Saldovortrag auf 1917 14 587,08 M. = 1 160 302,60 M., Saldovortrag von 1916 14 587,08 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. H. F. Schwartz, Papiergroßhandlung. Inhaber ist jetzt Theodor Arnous, Kaufmann in Nikolassee.

Berlin. Riefenstahl, Zumpe & Co., Geschäftsbücherfabrik, Ges. m. b. H. Die Prokura des Otto Riefenstahl ist erloschen. Kaufmann Otto Riefenstahl in Karlshorst ist zum Geschäftsführer bestellt.

Crefeld. C. Lüthgen, Lithographie und Steindruckerei. Lithograph Paul Lüthgen ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Frankenthal (Pfalz). Georg Christmann, Buchbinderei. Das Geschäft nebst Firma wird seit dem am 7. Mai 1916 erfolgten Tod des Georg Christmann von der Witwe Johanna Agnes Christmann allein weitergeführt.

Greiz. Kommanditgesellschaft Otto Günther, Papierfabrik. Die Kommanditistin Julie verw. Günther ist ausgeschieden und an ihre Stelle ist Margarete Günter als Kommanditistin eingetreten.

Leipzig. Müller & Oschatz, Luxuspapiergroßhandlung. Johannes Ernst Hermann Curt Oschatz ist als Gesellschafter infolge Todes ausgeschieden. An seiner Stelle ist Armgard Margarethe verw. Oschatz, geb. Müller, in die Gesellschaft eingetreten.

Leipzig. Arno Knape, Papierwarenfabrik und Buchbinderei. Der Liquidator Arthur Alfred Schulze ist gerichtlich abberufen. Zum Liquidator

Fangstoff
liefert prompt
„Fama" G. m. b. H.
Hannover.

Spinnpapier- und Papiergarn-Abfälle
an Papierfabrik zu verkaufen.
Max Koppel
Bielefeld.

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen

Kollergang-, Defibreur-, Raffineur-, Holzschleif-
Steine und Steinwalzen
aus Basalt-Lava, Granit, Grünstein und Sandstein liefert
Carl Ackermann Steinbruchbesitzer **Köln** Filzengraben 17

Für **sofort lieferbar** wird ein
drehbarer Kugelkocher
gesucht. Angaben über Größe und Druckverhältnisse an
H. Th. Böhme, A.-G., Chemnitz.

Gebrauchter, gut erhaltener, betriebssicherer
3–5 To.-Lastkraftwagen
zu kaufen gesucht. — Augebote mit genauen Angaben an
E. Nolzen, Cöln, Richard-Wagnerstraße 39.

Digitized by Google

ist gerichtlich bestellt der Kaufmann Carl August Bodenstein in Leipzig.

Mainz. Th. Thon, Buchdruckerei, Papier- und Schreibmaterialien. Das Geschäft nebst unveränderter Firma ist an die Witwe Viktoria Permaneder und Kinder übergegangen. Die Prokura der Katharina Walter ist erloschen. Dem Theobald Anton Franz Permaneder in Mainz ist für diese Firma Prokura erteilt.

Mannheim. Ch. Seitz, Lithographische Anstalt. Christoph Seitz ist gestorben. Das Geschäft samt der Firma ist auf seinen Sohn Paul Seitz, Kaufmann in Mannheim, als alleinigen Inhaber übergegangen.

Regensburg. Hinker & Dorfmüller, Papier- und Schreibmaterialien. Dem Kaufmann Max Bosch in Regensburg wurde Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Billingsfors (Schweden). Billingsfors Aktiebolag, Sulfatzellulosefabrik und Holzschleiferei, schüttet aus 389 345 Kr. Gewinn (einschl. Vortrag) 150 000 Kr. aus als 10 Proz. Dividende und legt 220 000 Kr. zum Dispositionsfonds. Neues Vorstandsmitglied wurde Bankdirektor A. Hallin. A.

Brettmühl, Post Breitenbach, Böhmen. Neu eingetragen wurde die Firma Aug. Theodor Otto, Holzstoff- und Pappenerzeugung. Inhaber ist August Theodor Otto, Fabrikant in Markneukirchen (Sa.).

Budapest. Die Erste ungarische Papierindustrie-A.-G. schließt ihre Jahresbilanz mit einem Reingewinn von 230 000 Kr. ab und beschloß bei Verteilung einer sechsprozentigen Dividende eine Erhöhung des Aktienkapitals von drei auf fünf Millionen Kronen, und die Aktien der Fiumaner Papierfabrik und einen Teil der Aktien der Agramer Papierfabrik zu übernehmen.

Juankoski (Finnland). Aktiebolaget Strömsdalsbruk, Holzschleiferei und Sägewerk, jetzt Tochterfirma der Kymmene A.-B., verwendet bei 2 644 000 f. M. Aktienkapital den Gewinn von 1916 zu Abschreibungen. A.

Jungbuch, Böhmen. Papierfabriksbesitzer Ferdinand Schmidt hat die ihm gehörige Papierfabrik „Schmidtmühle" in Jungbuch, Böhmen, an die Firma Weißhun, Papierfabriksgesellschaft in Troppau und Prerau, verkauft.

Kaipiainen (Finnland). Die Holzschleiferei und Pappenfabrik Kannuskoski Aktiebolag erhöhte das Aktienkapital von 120 000 auf voll eingezahlte 300 000 f. M. Direktor wurde Adolf Strahlman. A.

Kristiania. A.-S. Union Co., Papier- und Zellulosefabriken, verteilte auf das erhöhte Aktienkapital von 12 Mill. Kr. 10 Proz. (in den Vorjahren 8 Proz. auf 7 Mill. Kr.) Dividende. A.

Manchester (England). Kellner Partington Paper Pulp Co. Ltd., Zellulose- und Papierfabriken, verteilt für das Halbjahr eine Interimsdividende von 10 Proz., gegen 7½ Proz. vor einem Jahre. A.

Mjöndalen, Norwegen. A.-S. Eker Papirfabrik setzte nach längerem Stillstand beide Papiermaschinen in Betrieb, jedoch nur zur Herstellung einer bestimmten Partie.

Mölndal, Schweden. Die Papier-, Karton- und Chromopapierfabrik Aktiebolaget Papyrus verteilt auf das alte Aktienkapital von 3 Mill. Kr. 10 Proz. Dividende. A.

Rydöbruk (Schweden). Rydö Bruks och Fabriks A.-B., Papier- und Sulfitzellulosefabrik, Tochterfirma der A.-B. Axel Christiernsson (Stockholm), die den Verkauf besorgt, hatte 296 409 Kr. (1915 93 000 Kr.) Reingewinn, verteilt für drei Jahre je 6 Proz. auf die Vorzugsaktien mit 108 000 Kr., für ein Jahr 6 Proz. auf die Stammaktien mit 36 000 Kr., legt 60 000 Kr. zu Steuern, 75 000 Kr. für weitere Abschreibungen zurück und macht 24 934 Kr. (7525 Kronen) Uebertrag. Unnötige Grundstücke und Maschinen wurden 1916 verkauft. A.

Sällinge, Schweden. Rockhammars Bruks Aktiebolag wurde mit 500 000 Kr. Aktienkapital gebildet zur Uebernahme der 1895 angelegten, von Carl af Geijerstam & Co. betriebenen Holzschleiferei Rockhammar. Für Ueberlassung der Firma und Forderungen an sie werden 381 500 Kr. in Aktien gezahlt. A.

Stockholm. Aktiebolaget Kada wurde von schwedischen Papierfabriken für Handel mit Harz mit 30 000 Kr. Aktienkapital gegründet. Stifter sind C. H. Sundin, Dir. von Strömsnäs Bruk, H. A. Munktell, Dir. von Grycksbo, Carl Wahren, Dir. von Holmens Bruk in Norrköping, B. Smärt, Dir. von A.-B. Nyqvarn, und E. Bosäus, Dir. von Lessebo. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz I. Kl. wurde ausgezeichnet:
Herr Carl Wendler jr., Unteroffizier der Reserve, aus Hopfgarten b. Scharfenstein, Sa.

Kriegsauszeichnung. Herr Walther Rother, Leutnant d. R., Betriebsleiter der Neusiedler Papierfabrik in Peterfalva-Szaszsebes bei Hermannstadt, erhielt das Ritterkreuz des Sächsischen Albrechts-Ordens mit Schwertern. Herr Rother ist bereits Inhaber des Eisernen Kreuzes 2. Klasse und der Sächsischen Friedrich-August-Medaille.

Das **Verdienstkreuz für Kriegshilfe** erhielt Franz Brandt, Leiter der Papier- und Pappenfabrik F. M. Weber in Wehlitz.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt 20000 qm nachbestellt

Digitized by Google

Stiftungen. Der Stadt Kehl a. Rh. sind in letzter Zeit wertvolle Stiftungen zugegangen, und zwar eine mit einem Kapital von 100 000 M. ausgestattete „Zellulosefabrik-Ludwig-Trick-Stiftung", die der Heilung schwerer Kriegsschäden dient, und eine Stiftung von Herrn und Frau Hauptmann Schmidt, welche ein Wohnhaus umfaßt, in welchem der Kehler Kinderhort untergebracht ist.

Jubiläum. Prokurist Gustav Schultze feierte kürzlich sein 50jähriges Jubiläum in der Papierfabrik Gebr. Ebart, Berlin-Spechthausen.

Ernennung zum Kommerzienrat. Se. Majestät König Friedrich August von Sachsen hat den Mitinhaber der Firma F. E. Weidenmüller in Antonsthal (Sachsen) und Dreiwerden (Zschopautal), Herrn Victor Weidenmüller am 25. d. M. zum Königl. Sächs. Kommerzienrat ernannt.

Brennholzlieferung norwegischer Zellulosefabriken. Die Brennstoffzentrale der Stadt Kristiania schloß mit zahlreichen Zellulosefabriken Vertrag auf Lieferung von 100 000 cbm Holz, welche Menge etwa ein Fünftel des Winterbedarfs der Einwohner an Brennholz ausmacht. — Die an Torps Brug A.-S., Zellulose- und Papierfabrik, als Ausnahme von dem Verbot erteilte Erlaubnis, Holzabfälle der Sägewerke anzuwenden, wurde ab 15. Mai aufgehoben, um auch diese der Bevölkerung für Brennholz zu reservieren; doch hat das Werk sich genügend Kleinholz und Props gesichert, um den Betrieb fortzusetzen. A.

Fabrikbesichtigung durch den König von Bayern. Seine Majestät König Ludwig III. stattete jüngst der Firma Schweinfurter Präzisions-Kugellager-Werke Fichtel & Sachs einen Besuch ab. Er besichtigte mit lebhaftem Interesse die umfangreichen Fabrikationseinrichtungen dieses weltbekannten Werkes und sprach seine Bewunderung über die ungeheure Entwickelung der Schweinfurter Industrie — die er schon früher gesehen — aus.

Unfall. Tödlich verunglückt ist bei der Firma Carl Eichhorn, Papierfabriken bei Jülich, der schon 23 Jahre in der Fabrik tätige Holländermüller Hennes aus Bourheim. Er geriet in die Transmission und starb wenige Stunden nach der Einlieferung ins Krankenhaus.

Unfall. Der auf der Papierfabrik Arnsberg beschäftigte Werkmeister war mit Reparaturarbeiten an einem Seile beschäftigt, als plötzlich der Transportkorb herabsauste und ihn erdrückte.

Unfall. In der Zellstoffabrik Mannheim-Waldhof verunglückte der 17jährige Arbeiter Jakob Kunkel aus Unterabsteinach. Er war damit beschäftigt, aus einem acht Tage vorher außer Betrieb gesetzten Gasgenerator die Schlacken herauszuziehen, als plötzlich ein Regen glühender Asche sich über ihn ergoß. Er erlitt entsetzliche Brandwunden, denen er erlag.

Bücherschau

Joly, Technisches Auskunftsbuch. 23. Jahrgang. Kriegsausgabe. Verlag von K. F. Köhler, Leipzig. Preis 8 M. Die 23. Ausgabe, die Kriegsausgabe des bekannten Joly ist erschienen, was von den zahlreichen Freunden desselben mit Freude begrüßt werden wird. Denn es wird wohl kaum ein technisches Auskunftsbuch so viel in allen möglichen Betrieben verwendet werden, wie der „Joly", der in allen Fällen zu Rate gezogen wird, wo es gilt, rasch und sicher technische Auskünfte zu erlangen. Die Ursache der Beliebtheit ist die Vielseitigkeit und Genauigkeit des Inhalts, der außerdem streng sachlich gehalten und in keiner Form käuflich ist. Daß die Kriegsausgabe den vorhergegangenen in keiner Weise nachsteht, braucht eigentlich nicht erst erwähnt zu werden.

Leime aller Art
Philipp Mühsam
Berlin SW 68.

Ich habe grösseren Bedarf in:
Albumpapier, 70×100, auch andere Formate, 40 g.
Pergamentpapier, silberweiß, satiniert, von 25—40 g
Papierservietten, krepp, und erbitte mir äußerste bemusterte Anstellung.
W. Schweitzer, Papiergrosshändler, **Lodz,** Petrikauer Str. 114.

Für Holländerantrieb
Monate lange Erfahrung, leichten wie schweren Zug, **bestbewährt,** ist der von Ludw. Winter & Co., Bischofswerda, hergestellte **Textortreibriemen,** seit Langem in der Papierindustrie im Gebrauch, vielfach Nachbestellungen von Hunderten von Metern. Beschlagnahmefrei. — Alleinvertrieb für die deutsche Papier-, Pappen-, Zellulose- und Strohstoffindustrie, sowie Lager:
P. Sarfert, Bockwa-Cainsdorf, Sa.

Altpapier
100 Zentner Gerichtsakten 1850—Neuzeit, demnächst abzugeben.
Julius Hunger, Königsee (Thür.).

Sofort abzugeben:
3 Filztrockner, 660 mm Durchm., ca. 1600 mm lang,
1 Gummiwalze, 315 mm Durchm., ca. 1560 mm lang,
2 Preßwalzen, 280 mm Durchm., ca. 1550 mm lang,
2 Preßwalzen, 310 mm Durchm., ca. 1480 mm lang,
2 Preßwalzen, 350 380 mm Dm., ca 1650 mm lang,
2 Hartgußwalzen, 300 mm Dm., ca. 1600 mm lang,
1 Brustwalze, 250 mm Durchm., ca. 1700 mm lang,
2 Leitwalzen, 260 mm Durchm., ca. 2270 mm lang,
1 Leitwalze, 290 mm Durchm., ca. 2600 mm lang,
2 gez. Rohre, 243 255 mm Dm., ca. 1900 mm lang,
1 Bürstenwalze, 135 mm Durchm., ca. 1700 mm lang,
2 Saugkästen, 160 mm breit,
60 Tellermesser, 175 210 mm Dm.,
2 Messerwellen mit Köpfen, für Längsschneider.
Gebr. Lein, Pirna i. Sa.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

NOV

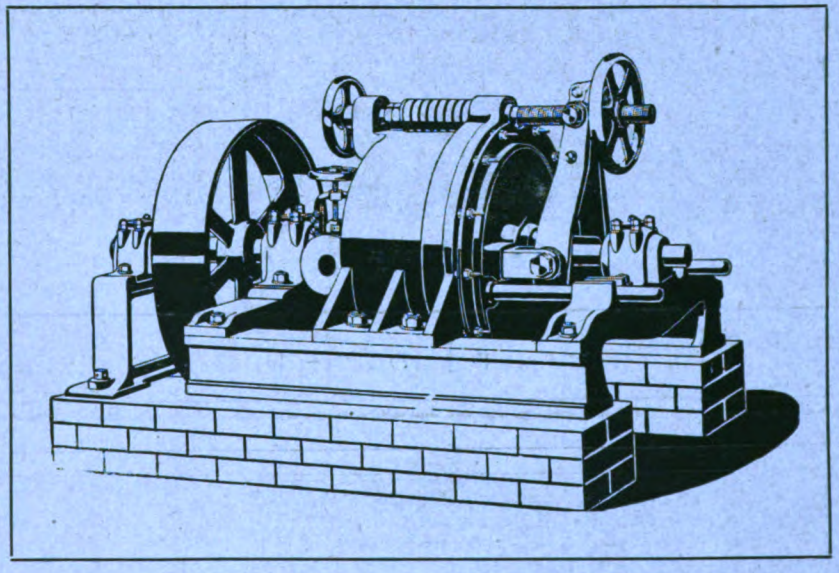
DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 24. Berlin, 15. Juni 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen

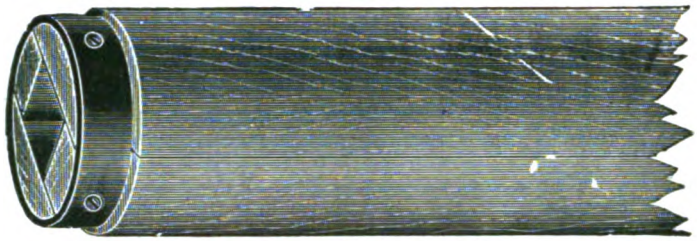


Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

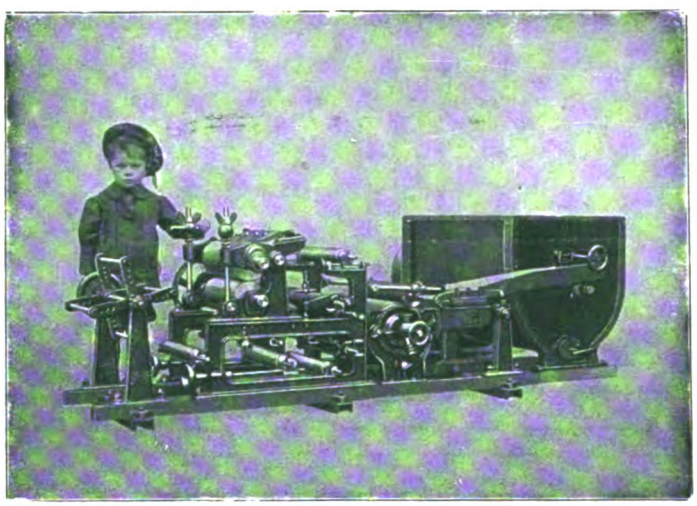


Maschinenhülsen
Versandhülsen
Radkämme
Rollenspunde
Rundstäbe
Filzleitwalzen
Artikel für Fabriken usw.

5448 liefert billigst in sorgfältigster Ausführung

August Frenzel, Holzwarenfabrik u. Sägewerk
MITTWEIDA-MARKERSBACH, sächs. Erzgeb.

C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M.
Maschinenfabrik / Eisengiesserei / Kesselschmiede

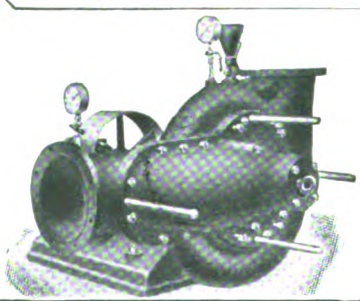


Für den Fabrikbetrieb:
Hadernschneider / Drescher / Holländer und Kollergänge / Stroh- und Hadernkocher / Rühr- und Schöpfwerke / Stoffpumpen / Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl. / Langsiebmasch. / Schraubenpressen / Walzenpressen / Glätt- und Satinierwerke / Kolben- und Centrifugalpumpen, Saugerpumpen / Trockencylinder / Komplette Einrichtungen von Asbest-, Zement - Schiefer - Fabriken

Für Versuchs- u. Lehrzwecke:
Kleine Holländer in 6 Größen / Dampfgefäße halbrund u. kugelförmig / Kleine Schöpfbütten u. Schöpfformen / Schraubenpressen / Kleine Pappen- u. Papiermaschinen / Trockenapparate / Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen (in den verschiedensten Ausführungen nach den betreffend. Wünschen) Versuchskollergang Knotenfänger und Haspel

Spezialität: Maschinen für Pappen- und Papier-Fabrikation

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen
für unreine, schlammige Flüssigkeiten, Abwässer usw.

leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder.
Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 15. Juni 1917 | Heft 24

Inhalt:

Seite		Seite	
294–296	Rollarbeit mit und ohne Scherenschnitt		fuhrbewilligungen der Papierindustrie — Gerichtliche Gutachten der Berliner Handelskammer — Gewinne der norwegischen Zellulose- und Papierindustrie — Norwegische Zolltarifvorlage — Papiermangel in Frankreich
296–298	Ueber Unregelmäßigkeiten im Sulfitkochprozeß und über die sogenannte Mitscherlich-Probe	301–302	Marktberichte: Berlin — Hannover
298–300	Patent-Umschau	302–306	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau
300–301	Wirtschaftlicher Teil: Bestellungen von Druckpapier, das der Bewirtschaftung unterliegt — Zentralstelle für Aus-		

Nachruf.

Der Tod hat in den Kreis unserer Vorstandsmitglieder eine tiefschmerzliche Lücke gerissen. Im 79. Lebensjahre verschied unser allverehrter Herr

Kommerzienrat **Karl Marggraff**

Wolfswinkel

ein Vorbild an Fleiß und Pflichttreue, an hingebender Arbeit für die nationalen und sozialen Aufgaben der Zeit, dabei ein Mann von großer Herzensgüte und Bescheidenheit, der sich die Zuneigung aller erwarb, die mit ihm in Berührung traten. Diese Eigenschaften, gepaart mit reifem, aus langjähriger Erfahrung gewonnenen Urteil, und seine vornehme Art des Denkens und Auftretens befähigten ihn in besonderem Maße zur Betätigung und Führung in einer Körperschaft wie der unsrigen. Seit deren Gründung im Jahre 1885 gehörte er ihr ununterbrochen als Vorstandsmitglied an, wurde bald ihr stellvertretender Vorsitzender und führte seit 1907 als Vorsitzender die Geschäfte, bis er sich vor zwei Jahren zum Leidwesen aller Berufsgenossen genötigt sah, aus Gesundheitsrücksichten dieses Amt niederzulegen. Aber auch nachher noch nahm er bis zu seinem Tode warmen Anteil an unserer Tätigkeit. Unter den Namen, die sich um die Berufsgenossenschaft verdient gemacht haben, wird der seine stets mit an erster Stelle genannt werden. Sein Wesen und Wirken wird bei uns allezeit in dankbarster Erinnerung stehen.

Mainz, den 8. Juni 1917.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Der Vorstand: A. Schinkel, Vorsitzender.

Digitized by Google

Nachruf.

Heute erreichte uns die schmerzliche Kunde, daß unser Vorstandsmitglied und frühere langjährige Vorsitzende, Herr

Kgl. Kommerzienrat **Karl Marggraff**

zu Wolfswinkel bei Eberswalde

am 5. Juni im fast vollendeten 79. Lebensjahre verschieden ist.

Wieder ist einer von den hochverdienten Männern dahingeschieden, die an der Gründung unserer Berufsgenossenschaft beteiligt waren und ihre Kräfte bis zum Tode der Durchführung des großen Gesetzeswerkes der Sozialversicherung gewidmet haben. Der Verewigte war Vorsitzender unserer Sektion in den Jahren 1885 bis 1904 und verblieb danach in deren Vorstande unter weiterer reger Anteilnahme an dessen Arbeiten. Auch dem Vorstande unserer Genossenschaft gehörte er seit 1885 ununterbrochen bis zu seinem Tode an; er war deren Vorsitzender in den Jahren 1907 bis 1915. Als hochverdienter Führer war er allen bei seiner persönlichen Liebenswürdigkeit und herzlichen Güte ein guter Berater und wahrer Freund; die allgemeine Hochschätzung und Verehrung, die der Dahingeschiedene bei seinen Lebzeiten genoß, wird über das Grab hinaus andauern. In unserem Kreise wird ihm in unauslöschlicher Dankbarkeit das ehrendste Andenken bewahrt bleiben.

Berlin SW 11, den 8. Juni 1917.

Für Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft

Kommerzienrat Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Rollarbeit mit und ohne Scherenschnitt.

Der Vorgang der Rollentrennung mittels Scherenschnittes ist zur Genüge bekannt, so daß ich hierüber hinweggehen kann. Das eigentliche Ziel bei Einführung des Scherenschnittes lag in der Erreichung einer sauberen und glatten wie auch nicht zuletzt einer staubfreien Schnittfläche.

Diese drei Punkte werden auch gut erreicht. Nun haftet diesem System aber eine große Unannehmlichkeit an, die alle obigen Vorteile gegenüber dem Bischoffschen Trennungssystem sehr gering erscheinen lassen. Es ist dies das Ineinanderlaufen der Schnittkanten. Um diesen Uebelstand zu beseitigen, wurde und werden heute noch alle möglichen Kniffe mit mehr oder weniger gutem Erfolge angewendet. Handelt es sich um Papiere, die in allen Teilen tadellos angefertigt sind, also keinerlei zu starke oder zu dünne Stellen aufweisen und in der Trocknung in jeder Beziehung einwandfrei gearbeitet sind, dann wird man mit den Erfolgen des Scherenschnittes zufrieden sein. Sobald diese Vorbedingungen aber fehlen, fängt es auf dem Rollapparat auch schon an zu hapern, und der geübteste Roller ist nicht imstande, einwandfreie Rollen herzustellen. Es müssen von allen Seiten Keile eingetrieben werden, um die Rollen zu zerlegen. Hierdurch werden diese jedoch in vielen Fällen so sehr beschädigt, daß sie entweder umgerollt werden müssen oder man bringt sie auf eigene Gefahr hin zum Versand. Wenn es sich um feste Stoffe handelt, werden die Rollen eine gewaltsame Auseinanderkeilung aushalten, dagegen platzt weicher oder weniger haltbarer Stoff meist schon nach den ersten Keilschlägen. Solange es sich um unsatinierte Papiere handelt, lassen sich noch annehmbare Rollen herstellen, auch wenn das Papier nicht ganz einwandfrei gearbeitet ist, dagegen macht man meist bei satinierten Papieren die übelsten Erfahrungen. Bei satinierten Papieren kommt es häufig vor, daß die Wasserverteilung durch den Feuchtprozeß eine mangelhafte ist, was wiederum zur Folge hat, daß das Papier, wenn dies auch im einzelnen Bogen unmerklich ist, ungleiche Dicke aufweist. Sobald dies der Fall ist, wird man am Rollapparat mit Scherenschnitt mit dem Uebereinanderlaufen der Schnittkante zu kämpfen haben.

Um das Uebereinanderlaufen zu verhüten, hat man sogenannte Verteiler hart an den Kreismessern angebracht, die die Bahnen auseinanderhalten sollen. Dies wird aber nicht erreicht, wenn die Papierbahn mit Spannung über die folgende, hart am Schneide-

Digitized by Google

apparat angebrachte Walze läuft, weil die Verteiler keine Macht auszuüben imstande sind. Es bleiben aber dem Maschinenbauer noch andere Wege offen, diese unangenehmen Erscheinungen zu beseitigen, wie nachfolgende Wahrnehmung zeigen soll.

Ich hatte einen alten Querschneider, der wegen Anschaffung eines großeren entbehrlich wurde, zum Verkauf gestellt, und da mir der gebotene Preis nicht zusagte, baute ich denselben in eine Umrollmaschine um. Da auch der Längsschneider vorhanden war, wurde dieser zur Rollmaschine mitverwendet. Der Weg, den die geteilten Papierbahnen zurückzulegen hatten, war ziemlich lang, so daß einige Leitwalzen erforderlich wurden. Schon bei der ersten Probearbeit zeigte sich eine auffallende Verschiebung der einzelnen Papierbahnen. Nun kam ich auf den Gedanken, die einzelnen Bahnen getrennt je über eine eigene Leitwalze zu führen und jeder dieser Walze eine geringe horizontale Schwenkung zu geben. Auf diese Weise war es möglich, jede einzelne Papierbahn zu regulieren, ähnlich wie ein Sieb oder Filz reguliert wird. Die Papierbahn folgte dieser Regulierung so willig, daß zwischen den Schnitten der einzelnen Papierrollen ein Spielraum von 1 bis 2 Millimeter entstand. Auf diese Weise konnten Secarrerollen anstandslos hergestellt werden.

Meine Meinung ist nun die, daß es nicht vorteilhaft ist, den Scherenschnitt direkt vor der Aufwicklung zu bewerkstelligen, da dort eine Regulierung nicht mehr möglich ist, vielmehr der Lauf des Papiers sich selbst überlassen werden muß. Es müssen also auch etwa angebrachte Verteiler versagen, da sie nicht die Kraft besitzen, die Papierbahn zu lenken, weil der Weg ein zu kurzer ist. Der Grundgedanke, welcher den Scherenschnitt direkt vor der Aufwicklung erstehen ließ, mag wohl der gewesen sein, daß sich die Papierbahnen in diesem Zustande nicht mehr verschieben können, weil eben der Weg hierfür zu kurz ist. Eine direkte Verschiebung findet meiner Ansicht nach auch nicht statt, sondern ich stelle mir die Sache so vor, daß auch die Dehnung der einzelnen schmalen Papierbahnen mit dazu beiträgt. Legen wir uns die Frage vor: Warum laufen speziell die Schnittkanten besonders bei feuchtem Papier gern übereinander? Angenommen, die Gesamtbreite der Papierbahn ergibt fünf Schnitte, so wird man meist finden, daß fast alle fünf Schnitte übereinanderlaufen. Daß die Bahnen von der rechten Seite nach links und diejenigen von der linken Seite nach rechts streben sollen, ist unwahrscheinlich. Dadurch, daß sich feuchtes Papier leichter streckt, kann es vorkommen, daß das Papier, sobald es wieder Gelegenheit hat in die ursprüngliche Lage zurückzukehren, wieder breiter wird. Seltener findet man das Uebereinanderlaufen der Schnittkanten bei trockenem, noch seltener bei übertrocknetem Papier. Auch die Bauart der Maschinen kann unter Umständen einen Teil der Schuld mittragen, doch habe ich gefunden, daß normal gebaute Maschinen, ganz gleich von welcher Firma sie kommen, stets die gleichen Eigenschaften aufweisen. Nun wird behauptet, eine Maschine mit zwei Tragzylindern weise diese Uebelstände weniger auf als eine Einzylindermaschine. Auch hierin habe ich die Erfahrung gemacht, daß dies unzutreffend ist. Wohl habe ich einige andere Vorteile gefunden und zwar, daß die Rollen auf der Zweizylindermaschine bei geringerer Belastung durch die Belastungswalze härter werden, was durch das Aufliegen der Rolle an zwei harten Gegenständen bewirkt wird; es findet sozusagen eine Doppelpressung statt. Auf das Ineinanderlaufen der Schnittkanten hat dies jedoch keine Einwirkung, es möchte nur sein, daß durch die härtere Pressung des Papierbogens eine stets gleichere Spannung hervorgerufen und so ein Zurückkehren desselben in die Ursprungslage etwas vermieden wird. Daß die Schuld nicht allein am System der Maschinen liegt, beweist der Umstand, daß es vorkommt, daß diese oder jene Wicklung nach dem Herausziehen der Rollstange in ihre Einzelrollen zerfällt, während eine andere Wicklung nur durch Eintreiben von Holzkeilen zu zerlegen ist. Hieraus ist wieder deutlich zu ersehen, daß derartige Maschinen nur ein in allen Teilen gleichmäßig gearbeitetes Papier anstandslos zu rollen vermögen und gewissermaßen das Maschinenpersonal zwingt, hierauf besonders bedacht zu sein. Nun ist es aber dem besten Maschinenführer auch mit der besten Maschine nicht möglich, diese Forderungen dauernd und gleichmäßig einzuhalten, da hierbei sehr viele Umstände, wie die Beschaffenheit der Pressen, ungleiche Abnutzung der Preß- und Trockenfilze, Schwankungen in der Stoffbeschaffenheit und dergleichen mehr mitsprechen. Da diese Umstände bekannt sind, kann eine Behebung der Rollschwierigkeiten nur stattfinden, wenn die Rollmaschine gewisse Abweichungen in der Papierbeschaffenheit gestattet.

Daß dies möglich ist, beweist folgender Fall: In einer Papierfabrik mit zwei Druckpapiermaschinen, wovon die eine, weil sie älter ist und noch mit einem Bischoffrollapparat arbeitet, während die neue Maschine mit einem Scherenschnitt-Rollapparat ausgerüstet ist, werden nur Rollen hergestellt. Da beide Maschinen fast die gleiche Arbeitsbreite haben, kommt es oft vor, daß irgendein Tambour von der neuen Maschine auf dem Bischoff gerollt werden muß, weil der Scherenschnittapparat Schwierigkeiten macht. Da das Papier über dem Bischoffapparat anstandslos läuft, ist zur

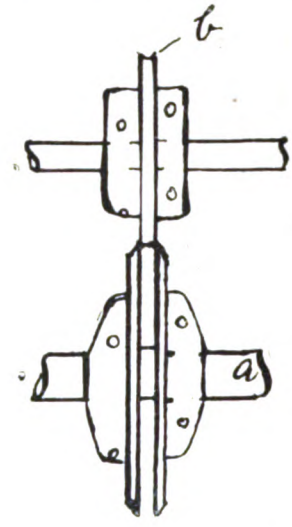
Digitized by Google

Genüge erwiesen, daß diese Maschine eher geeignet ist, vorkommende Unregelmäßigkeiten in der Papierbeschaffenheit zu überwinden, und zwar nur aus dem Grunde, weil es unmöglich ist, daß ein Uebereinanderlaufen der Schnittkanten stattfindet.

Es soll hiermit nicht gesagt sein, daß man wieder zum Bischoffschen System zurückkehren soll, sondern der Zweck dieses Aufsatzes ist der, nach einer möglichsten Verbesserung des Scherenschnittes zu suchen. Wie ich oben schon sagte, kann dies auf mehreren Wegen erfolgen. Das von mir angewendete Prinzip der Bogenregulierung wird sich auf breiten Maschinen deshalb schwierig gestalten, weil eine sehr breite Papierbahn meist in viele Einzelheiten zerlegt werden muß, wodurch eine größere Anzahl Rollen entstehen, infolgedessen auch eine größere Anzahl Leitwalzen vorhanden sein müssen. Wie ich aber an meiner ungebauten „Querschneiderollmaschine" feststellte, ließ sich jeder Bogen durch Umlaufenlassen eines Papierstreifens am Walzenende mit Leichtigkeit lenken. Diese Lenkung wird um so sicherer, je stumpfer der Winkel ist, den das Papier über die betreffende Leitwalze zu beschreiben hat. Durch das Umlaufenlassen des Papierstreifens wird der Walzenumfang ein größerer, und da alle bandförmigen Körper, sofern sie Führungs- oder Leitwalzen passieren müssen, das Bestreben haben, auf die höchsten Stellen zu laufen, wird die Papierbahn nach derjenigen Richtung laufen, wo sich diese höhere Stelle, also der größte Walzendurchmesser befindet. Zwar ist es nicht meine Absicht, eine Rollmaschine zu konstruieren, die ein Bekleben der Leitwalzen bedingt, aber es ist stets gut, wenn es irgendeine Möglichkeit gibt, sich aus der Klemme zu helfen.

Ein anderer unbedingt sicherer Weg zur Verhinderung des Uebereinanderlaufens besteht schließlich darin, daß man zwischen je zwei Rollen einen schmalen Streifen Abfall ausschneidet.

Ich habe diesen Versuch gemacht und dabei gute Resultate erzielt. Ich stellte mir ein Schneidwerkzeug, wie nebenstehende Skizze zeigt, dadurch her, daß ich auf Welle a zwei Messer nebeneinander anbrachte, die wie üblich durch Federn und Stellring in Spannung gehalten werden. Zwischen diese beiden Messer greift ein entsprechend dickes Schneidemesser b ein und schneidet aus der Papierbahn einen Streifen heraus. Hierdurch entsteht an jedem Schnitt ein Zwischenraum und es wird eine Berührung der beiden Schnittkanten unmöglich. Unangenehm bei



dieser Einrichtung war zunächst, daß der ausgeschnittene Streifen gern zwischen den beiden unteren Messern eingeklemmt wurde, sich um die Welle wickelte und dann das obere Messer aushob. Diese Unannehmlichkeit habe ich dadurch beseitigt, daß ich den Streifen durch Luftdruck wegblasen ließ.

Durch diese Einrichtung entsteht bei breiten Papierbahnen mit vielen Rollen eine gewisse Menge Ausschuß, diese steht aber in keinem Verhältnis zu dem Aerger und Verlust durch ineinanderlaufende Rollen. Ich habe einen Streifen von 10 Millimeter herausgeschnitten, man kann aber auch mit 5 Millimeter auskommen, wodurch ein ebenso glattes Arbeiten erzielt wird, der Ausfall an Ausschuß jedoch bedeutend geringer ist. - U.

Ueber Unregelmäßigkeiten im Sulfitkochprozeß und über die sogenannte Mitscherlich-Probe.

Von Peter Klason.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 23, 1917.)

Nach meinem Vermuten verhält es sich mit dem Schwärzen ganz einfach folgendermaßen: Wenn die disponible Azidität erhöht wird, so wird auch der Säuregrad der lignin-sulfonsauren Salze erhöht. Deshalb werden sie bei dieser hohen Temperatur teilweise zersetzt. Wie man auch experimentell nachweisen kann, geschieht dies auch bei der Er-

Digitized by Google

hitzung einer Lösung der reinen Lignosulfonsäure bis auf diese Temperatur[3]). In der Tat beginnt ja auch die Kochlauge die Farbe zu ändern, bevor die Kochung beendigt ist. Natürlicherweise beruht die Wirkung dieser Azidität auf den Jonverhältnissen. Daß indessen die schweflige Säure hier nicht wirksam sein kann, ergibt sich daraus, daß es nicht ohne Bildung von Kalziumsulfit vor sich gehen konnte, welches sofort wieder in das Lignin eintreten würde.

Daß die vorher angeführte Reaktion

$3\,Ca(SO_3H)_2 = 3\,CaSO_4 + H_2SO_4 + S_2 + H_2O$

wirklich stattfindet, habe ich durch die von Harpff angegebene quantitative Zahl bekräftigen können. Durch Mißstände im Betrieb und Nachlässigkeit des damit betrauten Arbeiters wurde diese Kochung verdorben, überkocht. Nach dem Kochen befanden sich in der Abfallauge auf 1 kg Holz:

CaO als Gips	23,7 g
S in freier Form	6,75 g

Da nun die bei der Reaktion gebildete Schwefelsäure vom Kalk in dem ligninsulfonsauren Salz in Gips überführt werden müßte, so werden sich nach der angeführten Formel 4 $CaSO_4$ auf 2 S vorfinden. Hieraus berechnen sich auf 23,7 CaO 6,77 Teile S, also eine vollständige Uebereinstimmung mit der angegebenen Reaktionsformel. Dies ist um so mehr zu beachten, als Harpff nicht durch die angeführte Formel geleitet wurde. Er sah die Schwefelbildung als ein wesentliches Moment im Kochprozeß an, daß dieser also teilweise in einer Reduktion von schwefliger Säure besteht und daß diese letztere schweflige Säure sich in einer organischen Verbindung in der Abfallauge vorfand.

Unter stillschweigendem Uebergehen der oben angeführten Reaktion ist Ingenieur Öman mit einer besonderen Theorie für die Entstehung des Gipses hervorgetreten.

„Schwarzkochen, sagt er, entsteht dadurch, daß aus dem Holz ausgelöste und mit Bisulfit verbundene Körper (= sulfonsaure Ca-Salze) in dunkel gefärbte Produkte zerfallen, welche der Lauge eine schwarze Farbe geben. Ein solches Zerfallen von sulfonsauren Salzen ist vollständig normal, denn auf Grund dessen, daß die Flüssigkeit sauer ist, kann man sich freie Sulfonsäure von Säuren zersetzt denken oder sogar durch Wasser bei hoher Temperatur. Bezeichnet man das organische Radikal der Sulfonsäuren mit R, würde die Reaktion für die Zersetzung werden

$RSO_3H + H_2O = RH + H_2SO_4$

oder

$(RSO_3)_2Ca + H_2O = 2\,RH + CaSO_4 + H_2SO_4$.

Weiter sagt er, „es ist natürlich, daß RH in einfache Körper zerfallen kann. Die Lauge muß also schwarz werden, wenn sie zusammen mit Säure erhitzt wird". Entgegen dieser Annahme habe ich angeführt, daß keine Sulfonsäuren, welche hydrolitisch nach seiner Formel gespalten werden können, durch Hinzufügung eines sauren Sulfits entstehen. Saure Sulfite können dagegen bisweilen zu ungesättigten Körpern hinzugefügt werden, z. B. solche mit Aethylen-Komplexen. So bildet Allylalkohol $CH_2 : CH \cdot CH_2OH$ mit einem sauren Sulfit ein Salz von Oxyprobansulfonsäure, $CH_3 \cdot CH(SO_2OH) \cdot CH_2OH$, aber diese Säure kann nicht nach Ömans Formel zu Schwefelsäure und Propylalkohol hydriert werden. Aldehyde und Ketone, Körper mit aktivem Karbonyl, welche ja auch eine sogenannte Doppelbindung enthalten, können sich mit sauren Sulfiten vereinigen, aber man wird sicherlich nicht einen einzigen Fall von solchen Sulfonsäuren nachweisen können, die sich nach Ömans Formel hydrieren lassen, was ja voraussetzen würde, daß man wirklich organische Körper mit schwefliger Säure reduzieren könnte.

Gegen das Natürliche darin, daß RH in einfache Körper zerfallen könnte, habe ich eingewandt, daß ich nicht imstande sei, ein einziges Beispiel dafür anzugeben, daß ein gesättigter Körper mit einer verdünnten Säure bei 135 Grad in schwarze Substanzen zerfällt. Aber man kann wohl ein Beispiel dafür vorweisen, daß ungesättigte Verbindungen in dunkel gefärbte, harzähnliche Körper unter Einfluß von verdünnten Säuren übergehen. Ein solcher Körper ist vor allem Koniferylalkohol. Da sich das Holz in vollständig gleicher Weise verhält, habe ich in dieser annehmbaren Analogie eine der nötigen Stützen für die Möglichkeit gefunden, daß das Lignin einen solchen Komplex enthält, und daß es gerade dieser ist, der das Schwarzfärben der Lauge verursacht. Eine Analogiestütze dafür, daß es ein ungesättigter Körper ist, welcher die Färbung verursacht, findet man auch darin, daß es, soweit bekannt ist, nur ungesättigte Körper sind, die das Vermögen besitzen, gefärbte Verbindungen zu bilden. Würde Ömans Theorie richtig sein, so würde wahrscheinlich kein Schwarzkochen zustande kommen.

In seiner Antwort[5]) weist Öman auf das bekannte Verhalten hin, daß, wenn Sulfit-

[3]) Strehlenerts Herstellung von Kohle aus Sulfitablauge ist eine möglichst weit getriebene Zersetzung von Ligninsulfonsäure durch Erhitzung der Lauge oder der freien Ligninsulfonsäure auf ca. 200°. Die Einführung von Luft oxydiert direkt SO_2 zu H_2SO_4, deren Menge also größer wird und dadurch effektiver, und dies geht rascher vor sich, als wenn sie nach der Formel $3\,HSO_3 = 2\,H_2SO_4 + S + H_2O$ gebildet werden sollte.

[4]) Tekn. Tidskrift, afd. Kemi o. Bergsv. 1916 S. 18.

[5]) Tekn. Tidskrift, afd. Kemi och Bergsv. 1916, S. 19.

Digitized by Google

ablauge mit Salzsäure gekocht wird, Schwarzkochen erhalten wird und gleichzeitig der Gehalt der Lauge an SO_4-Jonen bemerkenswert erhöht wird, so daß eine Schwefelsäure resp. Sulfitbildung tatsächlich beim Schwarzkochen erfolgt.

Diese Schwefelsäure ist indessen keine Folge von Hydrolyse nach Ö m a n s Formel:

$$R\,SO_3H + H_2O = RH + H_2SO_4$$

sondern eine Zersetzung nach der Formel:

$$R\begin{matrix}OH\\SO_3H\end{matrix} = R + H_2\,SO_4$$

Das Schwärzen ist, wie vorher angeführt, ganz einfach ein Zersetzungsprozeß von freier Ligninsulfonsäure resp. stark saurem ligninsulfonsaurem Kalk, weshalb derselbe ja auch eine Veränderung des Lignins selbst im Holz, veranlaßt durch die frei gewordenen Säuren in der Lauge bewirken kann. Mit Ö m a n s Auffassung als Leitstern ist es absolut unmöglich, auf irgend einer Stelle weiterzukommen. Dieselbe spiegelt in keiner Weise die Wirklichkeit wieder. Es ist ja auch unmöglich zu verstehen, wie ein Ueberschuß von SO_2 über Bilsufit es sein soll, der speziell Schwarzkochen hervorrufen soll, da man ja stets mit einem Ueberschuß von SO_2 arbeitet und fast während der ganzen Kochung, sogar mit einem großen Ueberschuß.

(Es folgen noch einige persönliche Bemerkungen, die hier weggelassen wurden)

· PATENT= UMSCHAU ·

Langsiebpapier-, -pappen- und Entwässerungsmaschine.

D. R. P. Nr. 297 706. Klasse 55d. Gruppe 8.
E m i l R y b e r g in D r a m m e n, Norwegen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 18. Februar 1916 ab.

Patent-Ansprüche:

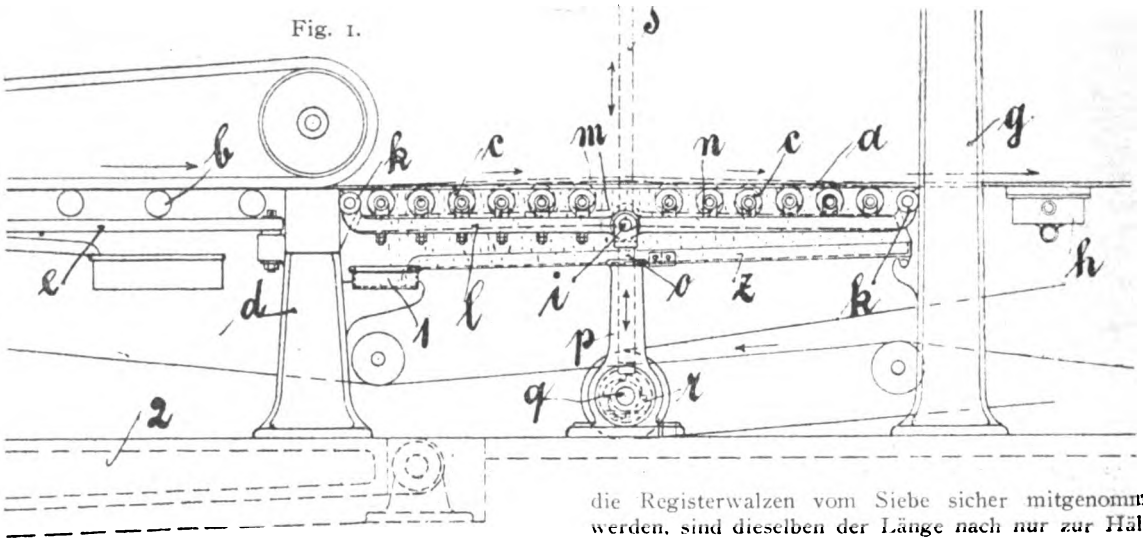
1. Langsiebpapier-, -pappen- und Entwässerungsmaschine, bei der das Langsieb während seiner Längsbewegung in senkrechte Eigenschwingungen versetzt wird, dadurch gekennzeichnet, daß dem Traggestell des Maschinensiebes (a) während des Betriebes senkrecht gerichtete Hübe, Stöße oder Schläge erteilt werden.

2. Langsiebpapiermaschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen der Registerpartie (b, e, d, 2) und der Saugerpartie (g, h) eine aus zwei Paaren gelenkig verbundener Schienen (l) mit darauf gelagerten Siebtragwalzen (c) und einer Schlagvorrichtung (i, o, p, q, r) bestehende besondere Partie angeordnet ist, die durch Hebung der Schienenpaare (l) im Drehpunkt (i) dem Maschinensiebe (a) dachförmige Hebungen erteilt (Fig. 1 und 2).

3. Langsiebpapiermaschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß gegen die Registerschienen (e) schlagende Hämmer (t) oder gegen Nocken (x) der Schiene (e) arbeitende Schlagräder (y) angeordnet sind (Fig. 3).

Es ist bekannt, das Langsieb von Papier- und ähnlichen Maschinen mittels gerippter Registerwalzen in senkrechte Eigenschwingungen zu versetzen, um eine bessere Entwässerung der Stoffbahn zu erzielen. Damit

Fig. 1.



die Registerwalzen vom Siebe sicher mitgenommen werden, sind dieselben der Länge nach nur zur Hälfte mit Rippen versehen.

Mit dieser bekannten Einrichtung ist es aber nicht möglich, auf die Entwässerung bessernd einzuwirken, da bei einem stark gespannten Siebe die gerippten Registerwalzen dem Siebe keine wirksamen Schwingungen erteilen können. Sind die Registerwalzen aber entsprechend hoch gerippt, dann bleiben sie leicht

Digitized by Google

stehen, was ihnen und dem Siebe Schaden bringt. Es scheint auch, daß die nur halbe Rippung der Registerwalzen für die Erzeugung von Schwingungen nachteilig ist. Mit der bekannten Einrichtung ist man auch nicht in der Lage, die Zahl der Schwingungen unabhängig von der Siebgeschwindigkeit einzustellen. Alle diese Nachteile soll die den Gegenstand der Erfindung bildende Vorrichtung beseitigen.

Gemäß der Erfindung besteht die neue Vorrichtung darin, daß die Register- bzw. Siebtragwalzen samt ihren Tragschienen und Unterstützungen gehoben und fallen gelassen und dadurch dem Siebe Schläge und Stöße erteilt werden, und daß den Register- oder Siebtragwalzenschienen Stöße oder Schläge von unten erteilt werden und dadurch das Sieb erschüttert wird.

Die Zeichnung gibt einige beispielsweise Vorrichtungen wieder:

Fig. 1 zeigt einen besonders in die Siebpartie eingesetzten Teil zur Schlagentwässerung,

Fig. 2 Querschnitt dazu,

Fig. 3 einen Teil der Siebpartie mit Schlagvorrichtungen.

Das Schlagen des Maschinensiebes *a* zum Zwecke der Entwässerung der Stoffbahn darf nur so erfolgen, daß das Sieb *a* dabei nicht von den Registerwalzen *b* oder Siebtragwalzen *c* abgehoben wird und keine scharfen Krümmungen erleidet, weil sonst die Walzen *b*, *c* stillstehen können und das Sieb *a* bzw. die Walzen *b*, *c* unbrauchbar würden. Das wird bei der Vorrichtung nach Fig. 1 dadurch erreicht, daß die Hebung des Siebes *a* nicht an allen Stellen, bezogen auf die Laufrichtung des Siebes *a*, gleich groß ist, sondern von Null auf eine größte Erhebung ansteigt und wieder auf Null abfällt, es findet also eine dachförmige Hebung statt.

Zwischen den Ständern *d*, die die Registerlineale *e* und die Registerwalzen *b* tragen, und den Ständern *g*, auf denen die Saugkästen *h* gelagert sind, sind beiderseits der Maschine zwei in der Mitte durch ein gemeinsames Gelenk *i* verbundene, an den Augen *k* aufgehängte Lineale *l* angeordnet, auf denen je sechs Tragwalzen *c* in Lagern *n* liegen. Ueber die Tragwalzen *c* läuft das Sieb *a*. Im Gelenk *i* greifen Stangen *o*, die sich in Ständern *p* führen, an. Die Stangen *o* werden durch auf gemeinsamer Welle *q* sitzende Schlagräder *r* gehoben; hierbei gelangen die Lineale *l* und Walzen *c* nebst Sieb *a* in die punktierte Lage *m*. Bei weiterer Drehung der Schlagräder *r* fällt das Ganze dann plötzlich herunter und erzeugt den Schlag, der die Entwässerung bewirkt. Beträgt die Hebung z. B. 5 mm, so wird eine merkbare Dehnung oder sonstige Beanspruchung des Siebes nicht entstehen, weil die Hebung dachförmig verläuft. Es können Gummipuffer zur Dämpfung des Schlages sowie Hubverstellung angewendet werden. Das Schlagwerk kann auch über den Linealen *l*, wie die punktierte Stange *s* andeutet, angeordnet werden. Ebenso kann eine Vorrichtung zur Verstellung der Anzahl der Schläge zur Anwendung kommen.

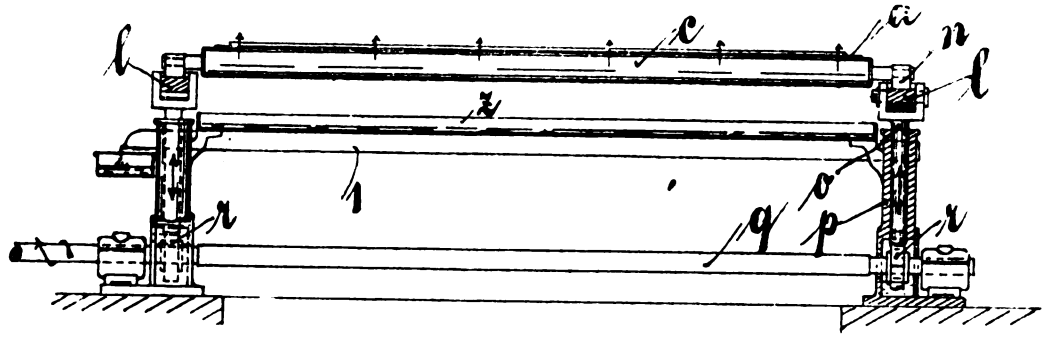


Fig. 2.

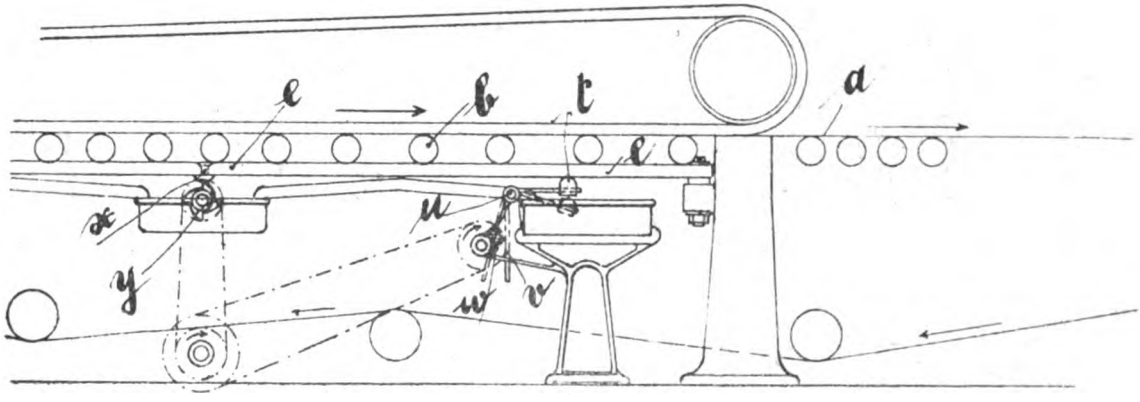


Fig. 3.

Schon durch bloße Schläge von unten an die Registerlineale *e* kann die Entwässerung der Stoffbahn unterstützt werden. In der Fig. 3 sind beispielsweise solche Vorrichtungen gezeichnet. Es kann z. B. beiderseits der Maschine je ein Hammer *t* angeordnet sein, die bei *u* drehbar gelagert sind. Die abwärts sich erstreckenden Arme *v* der Hämmer *t* stehen unter dem Einfluß rasch laufender Daumen *w* (Fig. 3 gestrichelt), wodurch die Hämmer *t* in rascher Folge an die Lineale *e* geschlagen und dadurch die Registerpartie samt

Digitized by Google

der laufenden Stoffbahn erschüttert und entwässert wird. Es kann auch je ein Nocken *x* an den Linealen *c* angenietet sein, gegen welche die Schlagräder *y* Schläge ausführen.

Unter den Tragwalzen *c* (Fig. 1 und 2) ist ein Wasserauffangkasten *z* und eine Abführrinne 1 angeordnet. Zum senkrechten Schlagen der ganzen Siebpartie müßte unter den Tragbalken 2 am anderen, auf der Zeichnung nicht sichtbaren Ende eine Welle mit Schlagrädern angeordnet werden; ein Teil des Gewichts der Siebpartie könnte dabei durch Seile und Gewichte über oben liegende Rollen ausgeglichen werden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

76c, 29. T. 21 079. Türk Gesellschaft m. b. H., Hamburg. Vorrichtung zur Herstellung von Vorgarn aus Papierstoff durch Nitscheln der auf einem Sieb gebildeten Faserstreifen; Zus. z. Pat. 294 180. 16. 10. 16.

76d, 3. U. 6144. Universal Winding Company, Boston, V. St. A.; Vertr.: H. Licht, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Spulmaschine zum Wickeln von Kegelspulen mit gewölbter Grundfläche und vertieftem Kopf. 6. 11. 16.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b, 1. 299 267. Dr. Georg Eichelbaum, Charlottenburg, Augsburger Straße 8. Verfahren zur Herstellung langfaseriger Zellulose. 11. 10. 16. E. 21 909.

55c, 11. 299 335. Anders David Berglind, Gulskogen b. Drammen, Norw.; Vertr.: H. Neuendorf, Pat.-Anw., Berlin W 57. Vorrichtung zum Waschen und Entlüften von Zell- und anderen Stoffen. 8. 6. 16. B. 81 822.

76b, 2. 299 281. Wilhelm Rothe, Zehlendorf b. Berlin, Königstr. 40. Verfahren und Vorrichtung zum Mischen von Textilfaser- oder -Fadengut. 3. 7. 14. R. 40 993.

76c, 12. 299 268. Walther Paur, Leipzig, Fregestraße 31. Lager für die Druckwalzen der Streckwerke von Spinnmaschinen. 19. 7. 16. P. 34 978.

76c, 17. 299 307. Władysław Kozłowski, Warschau; Vertr.: C. v. Ossowski, Pat.-Anw., Berlin W 9. Fadenwächter für Spinn- und Zwirnmaschinen zum selbsttätigen Festklemmen eines gerissenen Fadens vor seinem Einlaufen in die Einzug- bzw. Lieferwalzen. 4. 2. 12. K. 50 349.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54b. 663 142. Wilhelm Eick, Bielefeld, Oelmühlenstr. 21. Papiersack mit wasserdichtem Boden. 8. 5. 17. E. 23 121.

54d. 663 124. M. Hefter, Berlin, Kottbuser Damm 100. Einschiebbare Platte zum Einsetzen beliebig vieler konischer Stanzen in jeder beliebigen Form für Massenstanzerei. 23. 2. 17. H. 73 217.

55a. 663 188. Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine G. m. b. H., Dresden. Mit Stiften besetzte Schärfrolle für Holzschleifsteine. 1. 5. 17. G. 40 414.

55b. 633 167. Arthur Müller Land- und Industriebauten Akt.-Ges., Berlin-Johannisthal. Anordnung zur Beschickung der Kochgefäße für aufzuschließendes Stroh. 10. 4. 17. M. 56 883.

55b. 663 171. Arthur Müller, Land- und Industriebauten Akt.-Ges., Berlin-Johannisthal. Für aufzuschließendes Stroh und dergl. dienendes Kochgefäß. 14. 4. 17. M. 56 909.

55b. 633 172. Arthur Müller, Land- und Industriebauten Akt.-Ges., Berlin-Johannisthal. Kochgefäß für aufzuschließendes Stroh. 14. 4. 17. M. 56 910.

55b. 663 173. Arthur Müller, Land- und Industriebauten Akt.-Ges., Berlin-Johannisthal. Vorrichtung zum Zulauf und zum Umlauf der Laugeflüssigkeit in Kochgefäßen für das Aufschließen von Stroh. 14. 4. 17. M. 56 911.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bestellungen von Druckpapier, das der Bewirtschaftung unterliegt.

In der letzten Zeit ist wiederholt festgestellt worden, insbesondere durch örtliche Prüfungen der Revisoren, daß Hersteller und Händler von Druckpapier, das der Bewirtschaftung unterliegt, derartiges Papier an Verbraucher lieferten, ohne daß die Bestellungen der Kriegswirtschaftsstelle zur Prüfung vorgelegen haben.

Gerade in Anbetracht der zurzeit herrschenden schwierigen Verhältnisse im Interesse der unbedingt erforderlichen gleichmäßigen Verteilung des erzeugten Druckpapiers, weist die Kriegswirtschaftsstelle nachdrücklichst darauf hin, daß sie gegen jede Verstöße in dieser Richtung vorgehen muß.

Die Kriegswirtschaftsstelle weist alle Verbraucher von Druckpapier, das der Bewirtschaftung unterliegt, nochmals darauf hin, daß sämtliche Bestellungen von Druckpapier nicht an den Lieferer, sondern ihr zur Weiterleitung an die Lieferer eingesandt werden müssen; sie warnt die Hersteller und Lieferer im eigenen Interesse, Bestellungen ohne Prüfungs- und Genehmigungsvermerk der Kriegswirtschaftsstelle auszuführen. Die dem Großhandel unter gewissen Voraussetzungen eingeräumten Ausnahmen können in Zukunft nur weiter bestehen bleiben, wenn die erlassenen Vorschriften genau befolgt werden.

Kriegswirtschaftsstelle
für das Deutsche Zeitungsgewerbe,
Reiß.

Digitized by Google

Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen der Papierindustrie.

Beirat für die Preisprüfungsstelle.

Der Herr Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung hat sich mit der Bestellung eines Beirats für die Preisprüfungsstelle einverstanden erklärt. Derselbe besteht aus folgenden Mitgliedern:

Generalsekretär Dr. von Stojentin, Vorsitzender (als Vertrauensmann der Zentralstelle),
Syndikus Dr. Zeitlin (für den Großhandel),
Syndikus E. Hager (für die Papierverarbeitung),
Rudolf Ebart, in Fa. Gebr. Ebart, Spechthausen (für den Verein Deutscher Papierfabrikanten).

Gerichtliche Gutachten der Berliner Handelskammer.

Papier. Ein Handelsbrauch, nach welchem Abrufe, die nicht innerhalb eines Jahres erfolgt sind, als erledigt zu gelten haben, besteht in der Papierbranche nicht. 15 953/17.

Altpapier. Im Handel mit Altpapier (Papierabfällen) ist, wenn nach Waggonladung verkauft ist, das tatsächliche Gewicht der Waggonladung zu berechnen, und zwar darf es sich im Spielraum von 10 000 bis 15 000 kg bewegen. Ist weniger als 10 000 kg geliefert, so kann der Käufer Ergänzung des gelieferten Quantums bis auf dieses Gewicht verlangen. Ein Durchschnittsgewicht für Altpapier läßt sich nicht feststellen, da das Gewicht im Verhältnis zum Volumen zu sehr schwankt. Großhandelsmarktpreise für Altpapier gibt es nicht. 3792/17.

Gewinne der norwegischen Zellulose- und Papierindustrie.

Nach „Norsk Exporttidende".

Die Sulfit-Zellulose- und Papierfabriken im Drammensbezirk hatten in 1916 trotz Kohlenknappheit und Englands Blockade einen Rekordverdienst. Tofte Cellulosefabrik z. B. verdiente 280 Proz. des Aktienkapitals, da sie durch alte Verträge nicht gebunden war und fast das ganze Jahr die höchsten Preise erzielte. Danach folgt Vestfos Cellulosefabrik mit einem Gewinn von 130 Proz., Krogstad Cellulosefabrik mit 60 Proz., Mjöndalen Cellulosefabrik mit ca. 50 Proz., Katfos Cellulosefabrik mit ca. 30 Proz. Als Dividenden verteilten Tofte 115 Proz., Gulskogen Cellulosefabrik 30, Krogstad 15, Mjöndalen 10 Proz.; Vestfos und Katfos wegen der vorausgegangenen schlechten Jahre keine. Die Papierfabrik Skjärdalens Bruk hatte 60 Proz. Gewinn und schüttet 15 Proz. aus. Von anderen Papierfabriken hatte Svelvik den größten Gewinn, 140 Proz. des Aktienkapitals und 120 Proz. Dividende (davon 100 Proz. in Form von Freiaktien); Brager ca. 95 Proz. und eine Dividende von 25 Proz.; Phönix 50 Proz. und eine Dividende von 15 Proz. Von Sulfatzellulosefabriken zahlte Hurum Fabriker 50 Proz. Dividende aus und erhöhte das Aktienkapital um 1,3 Mill Kr. zu 125 Proz. auf das Doppelte. A.

Norwegische Zolltarifvorlage.

Dem Staatsrat ist am 19. Mai 1917 der Entwurf zum Zolltarif für das kommende Rechnungsjahr vorgelegt worden. Die gegenwärtigen Sätze sind im wesentlichen unverändert geblieben.

Das Departement wünscht die Ermächtigung zur Gewährung von Zollnachlaß für Zeitungspapier, falls sich ein solcher als zweckmäßig erweisen sollte. („Morgenbladet".)

Papiermangel in Frankreich.

Die Papiernot in Frankreich ist nach den Mitteilungen der französischen Blätter außerordentlich ernst. Auch das Briefpapier beginnt zu fehlen. Zur Ersparnis von Zeitungspapier denkt man jetzt auch daran, von dem bisher in Frankreich gebräuchlichen System des Einzelverkaufs zum Abonnementsystem überzugehen. Es würden dadurch überflüssige Auflagen vermieden werden.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Es hält schwer, über die Marktlage etwas Neues zu sagen. Heute fühlt jeder ihre äußerste Anspannung, hervorgerufen durch die alles beherrschenden und überragenden Kriegsverhältnisse. Die Fortführung und glückliche Beendigung des Krieges stellt immer weitergehende Anforderungen an unser Gewerbe, und dieser Notwendigkeit müssen sich alle anderen, noch so berechtigten Wünsche unterordnen. Diese Unterordnung vollzieht sich erklärlicherweise nicht leicht, weil für viele von der Produktion der Papier- und Pappenfabriken abhängige Betriebe die gesamte, mühevoll aufgebaute Existenz abhängt. Diese aufrechtzuerhalten, ist ein natürliches Bestreben, dem alle Anstrengungen gelten. Darum zeigt sich auf dem Markt ein Drängen und Hasten nach Waren, das zum großen Teil unerfüllt bleiben muß. Die Fabriken vermögen hier mit dem besten Willen keine Besserung herbeizuführen. Einmal haben sie in erster Reihe die Bedürfnisse der Heeresverwaltung zu befriedigen. Diese wachsen mit dem steigenden Mangel an anderen Materialien, denn unsere Industrie muß mehr und mehr Ersatz stellen. Aber soweit die Heeresverwaltung die Fabriken auch nicht direkt in Anspruch nimmt, bringen die durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse soviel Behinderungen und Erschwerungen der Betriebe mit sich, daß an eine geordnete und halbwegs genügende Produktion nicht zu denken ist. Irgendwelche Vorausbestimmung läßt sich nicht treffen, weil sie an den täglich neu auftauchenden Mängeln aller Betriebsmittel und erlassenen Bestimmungen scheitert. Das erzeugt vielfach Zweifel über die Möglichkeit der Fortsetzung der Betriebe. Bei so unsicheren Grundlagen scheut sich verständlicherweise jeder, irgendwelche Bindungen einzugehen. So lebt die Erzeugung vom Tage, weil über den Tag hinaus niemand zu bestimmen wagt. Für die Verarbeiter und Verbraucher der denkbar unbefriedigendste Zustand. Sie können nicht darauf warten, ob der Tag ihnen das Notwendige beschert, ihre Verfügungen müssen auf längere Zeit hinaus getroffen werden, um die verschiedenen Arbeitsgänge vorzubereiten. Alle diese seit langem anerkannten Methoden der Erzeugung und Verbreitung der Waren lassen sich heute nicht

Digitized by Google

durchführen, und das erfüllt alle mit großer Unruhe und Unsicherheit und zeitigt starke Besorgnisse für das Fortbestehen zahlreicher Existenzen. Heute sind es nicht einzelne, kleinere Gebiete, die von diesen Verhältnissen betroffen werden, es sind wohl ausnahmslos alle, die sich vor diese ernste Frage gestellt sehen. Es werden keine Mühen und Aufwendungen gescheut, um diesem Schicksal zu entgehen. Das Hauptbestreben ist, sich vorläufig nur zu behaupten. Darum bildet die Preisfrage gar keinen entscheidenden Faktor mehr, alle geforderten Preise werden bewilligt. Diese haben bereits eine Höhe erreicht, die man selbst während der Kriegszeit nicht für möglich gehalten hätte. Aber daran stößt sich niemand, wenn es nur die Möglichkeit bietet, die Geschäfte weiter führen zu können. Das ist zunächst das einzige Bestreben, diesem gelten alle Anstrengungen.

Hannover.

Die geschäftliche Tätigkeit ist durch die immer noch nicht abgeschlossenen Verhandlungen über die Preisfrage der holzhaltigen maschinenglatten Zeitungsdruckpapiere getrübt. Es ist dies nicht zu verwundern, denn die holzhaltigen Zeitungsdruckpapiere geben dem gesamten Papiermarkte die Note. Er verhält sich jetzt durchaus abwartend, um zu sehen, wie die Dinge sich weiter entwickeln. Dabei ist nach wie vor umfassender Bedarf vorhanden; alle Sorten Papier werden dringlich begehrt. Man erkennt die Tendenz, unter allen Umständen sich in den nicht für Zeitungsdruck bestimmten Holzpapieren doch bis zum Herbst wenigstens unter der Hand einzudecken. Daher gehen fortgesetzt kleinere Aufträge ein, die gar nicht berücksichtigt werden können, weil die Werke für September etwa vollauf zu tun haben und zumeist bis dahin Lieferfristen und freie Hand mit Bezug auf die Preise verlangen. Das aber ist ein sehr wesentlicher Umstand, Spekulationskäufer zurückzuschrecken; daß aber dennoch laufend große Aufträge eingehen, zeigt letzten Endes doch, wie dringlich der Bedarf ist. Die Papierfabriken sind gut beschäftigt; leider kann oft nur einschichtig gearbeitet werden, wo zweischichtig geschafft werden müßte. Dies muß oft geschehen, um den großen Bedarf von Brotkartenpapieren und dergleichen Papiere und Kartons herauszuarbeiten; dabei kommt es nur zu oft vor, daß diese Aufträge so spät einlaufen, daß hinterher Tag und Nacht gearbeitet werden muß, um den Lieferungen zu entsprechen, die hinsichtlich der Menge durchaus nicht zu unterschätzen sind. Holzschliffreie Papiere sind überaus dringlich begehrt. Wie groß der Mangel an dieser Art Papieren sein muß, das geht am besten wohl daraus hervor, daß bei den Fabriken unseres Bezirks Anfragen sogar aus Süddeutschland und dem Königreich Sachsen vorliegen, während doch früher nie daran zu denken war, gegen die hochentwickelte süddeutsche oder gar sächsische Papierindustrie aufkommen zu können. Besonders gefragt bleiben hierbei mittelfein und satiniert holzfrei, und zwar in Beschaffenheiten, die zweifellos für Werk- und Katalogdruck oder für Werke der Kriegsliteratur in sogenannter Massenware in Betracht kommen. Aber auch Feinpapiere, Kunstdruck aller Art, Autotypiepapiere und Kartons, auch Kanzlei- und Schreibpapiere sind und bleiben rege begehrt. Großer und dringlicher Bedarf äußert sich in technischen Papieren aller Art. Hier werden dauernd große Mengen aus dem Markte genommen und neue Aufträge sogleich wieder erteilt, die sich ganz besonders auf Paus- und Zeichenpapiere, aber auch auf Kohlen- und Durchschreibpapiere verteilen. Sehr lebhaft ist der Packpapiermarkt geblieben. Alle Sorten Packpapiere, ganz besonders aber stark zellstoffhaltige, haben guten Markt; fortgesetzt gehen Anfragen ein, die fast jedesmal zu Offerten mit Limiten und Abschlüssen führen. Der Pappenmarkt hat weiterhin an Festigkeit gewonnen. Es ist dies wohl hauptsächlich darauf zurückzuführen, daß der Wasserstand der Flüsse und Bäche so bedeutend gesunken ist, daß vielfach das Betriebswasser kaum noch zur vollen Beaufschlagung ausreicht. Die Pappenfabriken sind mit Bezug hierauf sehr vorsichtig geworden und haben Aufträge in verschiedenen Fällen abgelehnt, was natürlich auf die Gesamthaltung des Marktes nicht so ohne weiteres einflußlos bleiben konnte. Sehr eilig werden nach wie vor noch immer Rohdachpappen angefordert, und dies hat ja zur Erhöhung der Preise geführt, ohne daß dadurch das Geschäft etwa irgendwie langsamer geworden wäre. Gute braune Maschinenlederpappen und deren Abarten, besonders Kofferpappen, sind sehr gesucht und holen durchweg gute Preise durch, weil alles, was in dieser Richtung angeliefert werden kann, überaus dringlich angefordert wird, wobei die Preise nicht mehr allein ausschlaggebend bleiben, sondern die Lieferfristen.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

„Elbemühl", Papierfabriks und Verlagsgesellschaft. Der vom Generaldirektor Ernst Prinzhorn in der 44. Generalversammlung erstattete Bericht konstatiert, daß sich die Erzeugung der gesellschaftlichen Fabriken ungefähr auf der gleichen Höhe wie im Vorjahre hielt. Daß trotz der starken Beeinflussung des Unternehmens durch den Weltkrieg kein Rückgang in der Papiererzeugung erfolgt ist, hat seinen Grund hauptsächlich in der rationellen Ausnutzung der Fabriksanlagen. Von dem Reingewinne per 537 730 K. werden 26 886 K. dem Reservefonds zugewiesen, 14 K. per Aktie als Dividende verteilt, 60 000 K. als außerordentliche Abschreibung auf dem Verlagskonto festgesetzt und 60 843 K. auf neue Rechnung vorgetragen. Aktionär kaiserlicher Rat Josef Kraus spricht der Verwaltung und der Generaldirektion den besten Dank der Aktionäre für die erzielten Resultate aus. Zu Verwaltungsräten wurden die Herren Richard Ritter v. Schoeller, Philipp Broch, Ernst Prinzhorn und Peter Zwiauer durch Zuruf einstimmig wiedergewählt. Zu Revisoren wurden die Herren Ludwig Luschka, Eduard Walter und Franz Rottleithner, zu Revisorenstellvertretern die Herren Eugen Freiherr v. Poche und Friedrich Wagner gleichfalls per Akklamation gewählt.

Luxus-Kartonnagenfabrik Josef Lehnert, Akt.-Ges., in Dresden. Das erst 1916 in eine Aktiengesellschaft umgewandelte Unternehmen beruft auf den 9. Juli eine außerordentliche Hauptversammlung ein, in der über die Erhöhung des Aktienkapitals um 300 000 Mark auf 1 Mill. Mark beschlossen werden soll. Von den jungen Aktien, die ab 1. Juli 1917 dividendenberechtigt sein sollen, werden 180 Stück mit einem Aufgelde von 25 Proz. den alten Aktionären zum Bezuge angeboten werden, während auf den Rest von 120 Aktien ein Bezugsrecht nicht ausgeübt werden kann.

Digitized by Google

Geschäfts-Berichte.

Altdamm-Stahlhammer Holzzellstoff- und Papierindustrie Aktien-Gesellschaft. Der durch den Krieg hervorgerufene erhebliche Ausfall an Absatz — die Gesellschaft hatte vor dem Kriege ebenso wie die übrigen deutschen Natronfabriken etwa ein Drittel ihrer Produktion in das Ausland, speziell nach England verkauft — wurde reichlich wettgemacht durch den infolge des Krieges entstandenen neuen und außerordentlichen großen Bedarf an Natronpapier für Papiergarn und Papiersäcke, sowie sonstigen Heeresbedarf. Da die nach dem Brande neu errichtete Zellulosefabrik in Stahlhammer im Betriebsjahr ihre volle Leistungsfähigkeit entwickeln konnte, so war es möglich, trotz der außerordentlich gestiegenen Gestehungskosten und trotz der dem Betriebe sich entgegenstellenden Schwierigkeiten ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen. Der übermäßigen Inanspruchnahme aller Fabrikeinrichtungen durch den forcierten Betrieb und Verwendung ungeeigneter Arbeitskräfte und Hilfsmaterialien wurde durch gegen frühere Jahre wesentlich erhöhte Abschreibungen Rechnung getragen. Desgleichen wurde durch Rückstellung eines angemessenen Betrages Vorsorge getroffen, daß die zur Aufrechterhaltung der Wettbewerbsfähigkeit unerläßliche Modernisierung der Betriebe nach Kriegsende durchgeführt werden kann. Diese Modernisierung erscheint um so mehr geboten, als während des Krieges verschiedene deutsche Fabriken auf Herstellung von Natronzellulose neu eingerichtet wurden und auch die Konkurrenz der Auslandsfabriken nach dem Kriege voraussichtlich eine sehr energische sein wird. Der Rohgewinn beträgt nach Abzweigung der für die Kriegssteuer zu bildenden Sonderrücklage und nach Abzug der vertragsmäßigen Gewinnanteile für Vorstand und Beamte sowie der Unterstützung für die im Felde stehenden Beamten ohne Vortrag aus 1915 1 319 810,29 M., nach Abschreibung von 717 014,39 M. = 602 795,90 M.; Rückstellung für Talonsteuer 2500 Mark = 600 295,90 M.; Rücklage zum Uebergang in die Friedenswirtschaft 150 000 M., Wohlfahrtsfonds und Kriegsfürsorge 50 000 M. = 200 000 M. = 400 295,90 M.; ab 4 Proz. an die Aktionäre 98 496 M. = 301 799,90 M.; Aufsichtsratstantieme 17 590 M. = 284 209,90 M.; hierzu Vortrag von 1915 5000 M. = 289 209,90 M., ab 6 Proz. Superdividende an die Aktionäre 147 744 M. Von den verbleibenden 141 465,90 M. wird beantragt als Zuwendung für gemeinnützige Zwecke 60 000 M. zu verwenden, so daß ein Vortrag auf neue Rechnung von 81 465,90 M. verbleiben würde. Zusammen 141 465,90 M. Gewinn- und Verlustkonto: Debet: Abschreibungen: Auf Fabrikanlagen und Maschinen 690 000 M., auf Nebengrundstück 20 000 M., auf Inventarien und Reserveteile 7014,39 M. = 717 014,39 M.; Handlungsunkosten 159 970,82 M.; Zinsen 31 614,46 M.; Saldo 607 795,90 Mark. Insgesamt 1 516 395,57 M. Credit: Vortrag von 1915 5000 M.; Fabrikationsgewinn 1 510 328,31 Mark; Wohnungsmieten 1067,26 M. Insgesamt 1 516 395,57 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. Fabrikdirektor Dr. Gustav Hasterlik ist aus dem Vorstande der A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation in Aschaffenburg und aus dem Vorstand der Oberbayerischen Zellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Aschaffenburg ausgeschieden.

Berlin. Die Firma Triton, Gesellschaft für Wasserreinigung und Wasserversorgung m. b. H., Berlin W 35, hat die Herren Direktor E. G. Merten und Direktor Ewald Morhenn zu Geschäftsführern bestellt. Beide Herren sind berechtigt, zusammen oder in Gemeinschaft mit einem stellvertretenden

Unerwartet verschied am 3. Juni nach kurzer Krankheit im Alter von 59 Jahren unser Herr

Eduard Hinsberg.

Nahezu 35 Jahre hat der Verstorbene seine ganze Kraft und seine großen Erfahrungen unserem Unternehmen gewidmet und dasselbe in unermüdlicher Tätigkeit zu seiner heutigen Entwickelung gebracht.

Schmerzbewegt beklagen wir den Verlust eines Mannes von selten vornehmer Gesinnung und edlen Charaktereigenschaften.

Sein Andenken wird uns unvergeßlich sein!

Düren, den 4. Juni 1917.

Thomas Josef Heimbach
G. m. b. H., **Filztuchfabrik.**

Digitized by Google

Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Hannover. A. F. Eicke, Tüten- und Papierwarenfabrik, Papiergroßhandlung. Der Kaufmann Carl Bartsch in Hannover ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Gustav Captain bleibt bestehen.

Jülich. Zwangsverwaltung wurde angeordnet über die Firma Thomplon & Norris, Wellpappenfabrik, G. m. b. H., in Jülich, eine britische Unternehmung.

Leipzig. Die seit 17 Jahren bestehende Firma Stein- und keramische Buntdruckerei in Leipzig ging durch Kauf in den Besitz der Ledemannschen Druckerei A.-G. in Saalfeld über.

München. Heinrich Spindler, Kartonnagenfabrik. Heinrich Spindler ist als Inhaber gelöscht. Nunmehrige Inhaberin ist Witwe Wilhelmine Spindler und deren Söhne Heinrich und Wilhelm Spindler.

Schwerin (Mecklenburg). Paul Gust, Buchbindermeister, eröffnete Rostocker Straße 34 eine Liniier-Anstalt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Avesta (Schweden). Die Sulfatzellulosefabrik Avesta Sulfat- und Trävaruaktiebolag erhöhte das Aktienkapital durch Ueberführung von 400 000 Kr. aus dem Gewinn für 1916 auf 1 Million Kronen. A.

Borregaard bei Sarpsborg (Norwegen). The Kellner Partington Paper Pulp Co. legt die eine ihrer 3 Papierfabriken hier still, um die Arbeiter für Brennholzeinschlag und Landwirtschaft abzugeben, wie es die Verhältnisse erfordern. A.

Högfors (Finnland). Die Holzschleiferei A.-B. Högfors Bruk och Wattola Träsliperi beschloß für 1916 wieder 10 Proz. Dividende auf 1 Million Finn. M. Aktienkapital und stiftete 50 000 Finn. M. für ein Krankenhaus in Högfors. A.

Iggesund (Schweden). Die Holzschleiferei A.-B. Iggesunds Bruk verteilt auf das erhöhte Aktienkapital von 3,6 Millionen Kronen 10 Proz. Dividende. A.

Jyväskylä (Finnland). Die Papierfabrik Kangas Pappersbruks Aktiebolag verteilt für 1916 30 Proz. (1915: 8 Proz.) Dividende auf 1 200 000 Finn. M. A.

Näsviken (Schweden). Die Holzschleiferei, Pappen- und Kartonfabrik Forssa Bruks Aktiebolag beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals um 300 000 Kr. in Stammaktien zum Kurse von 104½ Proz. auf 1 500 000 Kr. A.

Wien. Vereinigte Papier- und Utramarin-Fabriken Jacob Kraus, Joh. Setzer, R. Schneider jr. A.-G., Wien. Dr. Alfred Mandl, Fabrikant in Wien, als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen. Prokura erteilt dem Dr. Rudolf Horny, Privaten in Wien.

Brände.

Trebanz-Treben (S.-A.), 6. Juni. Ein Schadenfeuer entstand am Sonntag in der Dampfholzschleiferei der Fockendorfer Papierfabrik, A.-G. Der Dachstuhl der Dampfschleiferei wurde zerstört.

Weißenfels. Die zur Papierfabrik von Oskar Dietrich gehörige Holzschneidemühle brannte, nach den „Leipziger Nachrichten", vollständig nieder. Das Feuer ist durch Heißlaufen der Transmissionslager entstanden.

Todesfälle.

Düren. Am 3. Juni verstarb nach kurzer Krankheit Herr Eduard Hänsberg, Inhaber der Firma Thomas Josef Heimbach, G. m. b. H., Filztuchfabrik in Düren, Vorsitzender des Ausschusses der Vereinigung Deutscher Filztuchfabrikanten.

Kristiania. Hier starb am 22. Mai, 76 Jahre alt, Hans A. Breien. Schon 1887 legte er in Värmland (Schweden) die Holzschleifereien Noreborg und Kroppstadfors an, einige Jahre später die Papierfabrik Amotfors. In Norrland gründete er mit an-

Wer hat Interesse an einer **bereits erteilten** Konzession für eine sehr günstig gelegene

Papierfabrik in Bulgarien?

Angebote unter **P. F. 6205** an die Exped. des »Papier-Fabrikant« erbeten.

Eisenfässer,

verzinkt und unverzinkt, gut erhalten, abzugeben.

Mineralölwerke Franz Sandar

Inh.: **S. A. Buchmann, Hamburg 1.**

M. Aurbach's Papierlager

Lodz (Polen), Ziegelstr. 12

wünscht bemusterte Offerte von Pappendeckeln, Pack-, Heften-, Pergament-, Flaschen-Pack- und Löschpapieren gegen Kassezahlung u. waggonweisen Bezug.

Für **sofort lieferbar** wird ein

drehbarer Kugelkocher

gesucht. Angaben über Größe und Druckverhältnisse an

H. Th. Böhme, A.-G., Chemnitz.

Papier-Kalender 1917

I. Teil Techn. Taschenbuch

II. Teil Adreßbuch

sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- und Strohstoff-Fabriken der Erde.

Beide Teile (nur zusammen) gegen Voreinsendung von Mark **3.25** zu beziehen von

Helm. Henkels Verlag, Dresden-A. 9.

Gebrauchter, gut erhaltener, betriebssicherer

3–5 To.-Lastkraftwagen

zu kaufen gesucht. — Angebote mit genauen Angaben an

E. Nolzen, Cöln, Richard-Wagnerstraße 39.

Sekretär oder Sekretärin

zu baldigem Eintritt gesucht. Bedingung: sicher in Stenographie und Schreibmaschine.

Ingenieur Lutz, Berlin-Seehof

Post Teltow.

Gebrauchte Maschinen

gründlich repariert, preiswert

Lagerlisten zur Verfügung.

Karl Krause, Leipzig 13

Treibriemen

Cellulose-Drahtr., Balata-Ersatzr., Pat.-Dauerr., Univers.-Ers.-Riem., Exzelsior-Kordel- u. Rundr.-Seile, best. bew., ohn. Freigabesch., lief. **Rehmer & Wendt**, Berlin W 13, Eichhornstr. 6., Tel. Lützow 5438.

Digitized by Google

deren die Holzschleifereien Torpshammar und Matfors, dann die Zellulosefabrik Essvik bei Sundsvall, alles große und blühende Unternehmungen. In 1912 zog er sich vom Geschäftsleben zurück. A.

Wolfswinkel bei Eberswalde. Am 6. Juni verstarb hier Herr Kommerzienrat Karl Marggraff, Inhaber der Papierfabrik von Marggraff & Engel. Der Verstorbene war eine längere Reihe von Jahren Vorsitzender der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, bis ihn Alter und Gesundheitsrücksichten zwangen, dieses Amt, sowie das des Vorsitzenden der Potsdamer Handelskammer, niederzulegen. Die Potsdamer Handelskammer ernannte ihn dann zum Ehrenvorsitzenden.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz Mit dem Eisernen Kreuz 1. Kl. wurde ausgezeichnet:

Herr Wilhelm Hirsch, Leutnant und Adjutant, Studierender des Papierfaches in Darmstadt, Sohn des Herrn Direktors Hirsch, Papierfabrik Rosenthal, Reuß.

Beförderung. Herr Albert Nöthlichs, Leiter und Teilhaber der Firma Nöthlichs & Sohn, G. m. b. H., Papierfabrik in Eisenberg (Pfalz), wurde zum Rittmeister befördert.

Ordensverleihung. Herrn Arno Landmann, i. Fa. C. Th. Landmann, Papierfabrik Lauter bei Schwarzenberg (Sa.), wurde das Ritterkreuz 1. Kl, vom Albrechtsorden verliehen.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe wurde folgenden Angestellten der Firma Sulfit-Zellulose-Fabrik (Tilgner & Co.) in Ziegenhals verliehen: Maschinenführer Paul Müller, Tischler Karl Olbrich, Schlosser Anton Salomon und Fabrikaufseher Josef Schinzel.

Jubiläum. Am 1. Juni konnte Prokurist Fritz Thiele auf eine 40jährige Dienstzeit bei den Hannoverschen Papierfabriken vorm. Gebr. Wage in Alfeld zurückblicken. Von der Veranstaltung einer Jubiläumsfeier wurde in Hinsicht auf die Zeitverhältnisse abgesehen.

Ehrenmitglied. Der norwegische Holzschliffverein wählte in seiner Hauptversammlung einstimmig zum Ehrenmitglied H. C. Hansen, Besitzer der Holzschleiferei Solskinna in Skien und Direktor der Schleifereien Egelands Verk. A.

Unfall. Schwer verletzt wurde in der Papierfabrik Scheuerfeld (Sieg) der Pappmeister Ipbach aus Wallmeroth; er wurde in das Krankenhaus nach Betzdorf gebracht.

Stiftung. Die Papierfabrik Nöthlichs & Sohn in Eisenberg spendete 2000 M. dem Bayer. Landeshilfsverein vom Roten Kreuz in Speyer, 1500 M. der Gemeinde Eisenberg zur Unterstützung Hilfsbedürftiger und 1500 M. den Angestellten und Arbeitern ihres Betriebes.

Bücherschau

Das neue Gesetz über Sicherung der Kriegssteuer vom 9. April 1917 und **Das neue Gesetz über die Erhebung eines Zuschlags zur Kriegssteuer vom 9. April 1917.** Für den praktischen Gebrauch erläutert von Dr. jur. Fritz Koppe, Rechtsanwalt und Syndikus und Dr. rer. pol. Paul Varnhagen, Berlin. Mit ausführlichen Anmerkungen, Beispielen, Tarifen und Sachregister. Preis gebunden 2,80 M. (Industrieverlag Spaeth & Linde, Fachbuchhandlung für Steuerliteratur, Berlin C 2.)

Die beiden Autoren, deren Kommentare zum Kriegssteuergesetz, Warenumsatzstempelgesetz usw.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"

Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalkbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar. 5958

Glänzend begutachteter Sonderanstrich!

Verlangen Sie Prospekt von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien **Asperg-C. vor Stuttgart** Budapest

Chemiker

mit abgeschlossener Hochschulbildung, möglichst mit praktischer Erfahrung im Papierfach, zu baldigem Antritt gesucht.

Ingenieur Lutz, Papiertechn. Laboratorium **Berlin-Seehof.**

Digitized by Google

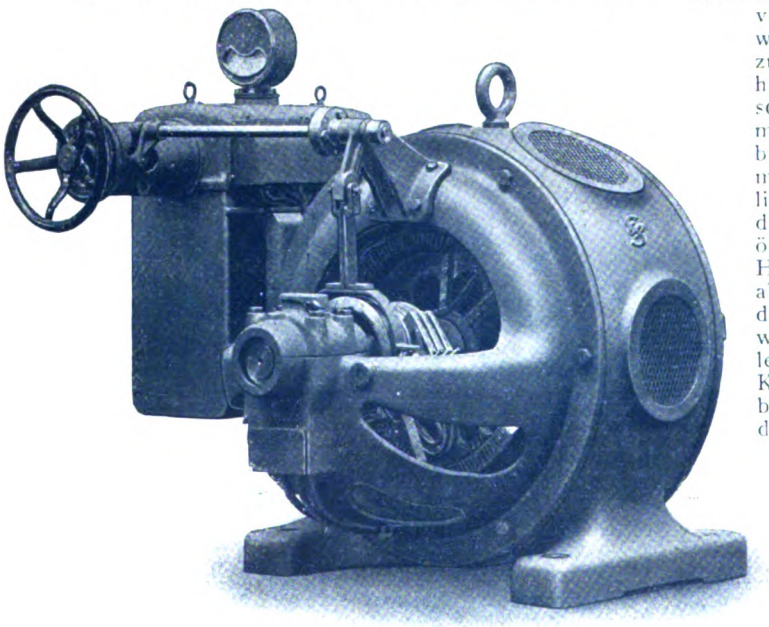
in zahlreichen Auflagen einen überzeugenden Beweis ihrer Brauchbarkeit bereits erbracht haben, bieten auch zu diesen beiden neuen Gesetzen eine mustergültige, erschöpfende und namentlich auch für den Nichtfachmann mühelos verständliche Ausgabe. Zu den Vorzügen dieses Werkes gehören wiederum eine anschauliche Einführung in die Materie, klare, durch Ueberschriften und Hervorhebung von Stichworten im Druck übersichtliche Erläuterungen, Tarife und leicht faßliche Musterbeispiele und endlich ein eingehendes Sachregister. Das Werk ist daher zur Einführung in die Materie hervorragend geeignet.

Denkwürdige Stätten aus Nordfrankreich. 12 Karten nach Original-Lithographien von Karl Lotze. Mappe 1 M., Einzelkarte 10 Pf. Verlag von B. G. Teubner, Leipzig und Berlin 1917. — Die vorliegenden 12 Karten, die Originallithographien eines talentierten feldgrauen Graphikers mustergültig wiedergeben, führen uns in jene durch Geschichte, Sage und Kunst gleich bedeutungsvolle Landschaft Frankreichs, die nun für uns auch durch die Champagne- und Argonnenkämpfe, durch die monatewährende Sommeschlacht ewig denkwürdig ist. Da sind z. B. versonnene, altersgraue Dorfkirchen, wie die in Septvaux bei Chauny mitten im hohen Forst von Saint Gobain, oder auch stolzere wie Saint Martin in Chauny, die von Origny, die mit ihren Walzentürmen wie eine Zwingburg steht. Da sind die mächtigen Steinmauern alter, trotziger Schlösser wie des Dynastenhorstes Coucy le Chateau, dann wieder das Innere der Kathedrale von Laon, hoch und feierlich, da ist endlich als Sinnbild der Kraft das Brückenpaar aus Holz und Eisen, das die Unseren bei Fourmies über dem tiefen Bachtale aufgeführt haben. Die Karten, mit denen zugleich ein Stück Kunst- und Kulturgeschichte von mittelalterlicher Romantik an bis zu der Zeit des zierlichen Rokoko, des Barock und Empire an uns vorüberzieht, werden nicht nur eine wertvolle Erinnerung für unsere, an den Kämpfen um diese bedeutungsvollen Stätten teilnehmenden Feldgrauen, sondern für jeden, der die Ereignisse dort miterlebt, von bleibendem Wert.

Drehstrommotoren mit angebauter Anlaßwalze für Holländer.

Die Drehstrommotoren mit angebauter Anlaßwalze bilden eine besondere Ausführung der von den Siemens-Schuckertwerken auf den Markt gebrachten Drehstrommotoren, die nach neuzeitlichen Gesichtspunkten einheitlich durchgebildet sind und sich im praktischen Betriebe beim Einzelantrieb von Holländern in jeder Hinsicht vorzüglich bewährt haben.

Durch den Anbau der Anlaßwalze an den Motor ist die Aufstellung, Inbetriebsetzung und Bedienung der Motoren äußerst einfach. Da der Motor mit der



Walze zusammengebaut geliefert wird, braucht man bei der Montage nur die drei Anschlußklemmen mit dem Netz zu verbinden. Durch diesen Zusammenbau des Motors mit dem Anlasser wird ferner sichergestellt, daß die Schaltbewegungen beim Ein- und Ausschalten des Motors immer in der richtigen Weise aufeinander folgen. Das Einschalten des Statorstromes, das Ausschalten des Anlaßwiderstandes, das Kurzschließen der Schleifringe und das Abheben der Bürsten geschieht nur durch Drehen eines einzigen Handrades, unabhängig von der Aufmerksamkeit des Personals, zwangläufig in der richtigen Reihenfolge. In gleicher Weise ist beim Abstellen des Motors Sicherheit gegeben, daß zuerst die Bürsten aufgelegt werden, darauf der Kurzschluß der Schleifringe aufgehoben und der Rotorwiderstand eingeschaltet wird. Störungen durch falsche Reihenfolge der Schaltungen können also selbst dann nicht vorkommen, wenn die Holländer von gänzlich ungeübter Hand bedient werden, auch kann das Bedienungspersonal seine Aufmerksamkeit in vollem Umfange dem Holländer selbst zuwenden.

Der elektrische Einzelbetrieb der Holländer bietet allgemein den Vorteil, daß Transmissionsverluste vermieden werden und daß es möglich wird, jeden einzelnen Holländer jederzeit auszurücken. Das Stillsetzen der Holländer unabhängig von einander war bisher nur bei einer solchen Anlage möglich, bei der die Holländer mit Leerscheibe versehen waren. Außerdem bietet der Antrieb mittels Drehstrommotoren mit angebauter Anlaßwalze eine große Annehmlichkeit und Kraftersparnis, da es ja insbesondere bei Störungen an der Papiermaschine öfters vorkommt, daß ein fertig gemahlener Holländer wegen Platzmangels nicht gleich abgeleert werden kann. Die Arbeiter ließen dann den Holländer länger laufen als notwendig war, um das lästige Riemenabwerfen und -auflegen zu vermeiden. Dies verursachte natürlich Kraftvergeudung und außerdem Schwierigkeiten bei der Verarbeitung auf der Papiermaschine, da der Stoff oft zu schmierig wurde.*)

Die Siemens-Schuckertwerke liefern für Holländerantrieb die Motoren speziell mit auf der Anlaßwalze aufgebauten Stromzeigern, wodurch es ermöglicht wird, den jeweiligen Kraftverbrauch des Holländers mit einem Blick festzustellen und damit die ganze Mahlarbeit in rationellster Weise zu leiten. Durch die so ermöglichte zweckmässige Führung des Mahlprozesses lassen sich nicht nur erhebliche Kraftkosten sparen, sondern auch ganz bedeutende papiertechnische Vorteile erzielen, da man für jeden Stoff leicht die geeignetste Mahlweise feststellen und ihre Einhaltung durch den Holländermüller kontrollieren kann.

*) Vgl. den sehr lesenswerten Aufsatz von Arnold Rehn: „Ueber den Kraftverbrauch beim Mahlen von Halb- und Ganzzeug" im „Papierfabrikant", Festheft, Heft 37, 38 und 39, Jahrgang 1912, auch als Sonderabdruck erschienen im Verlag von Otto Elsner, Berlin S 42.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

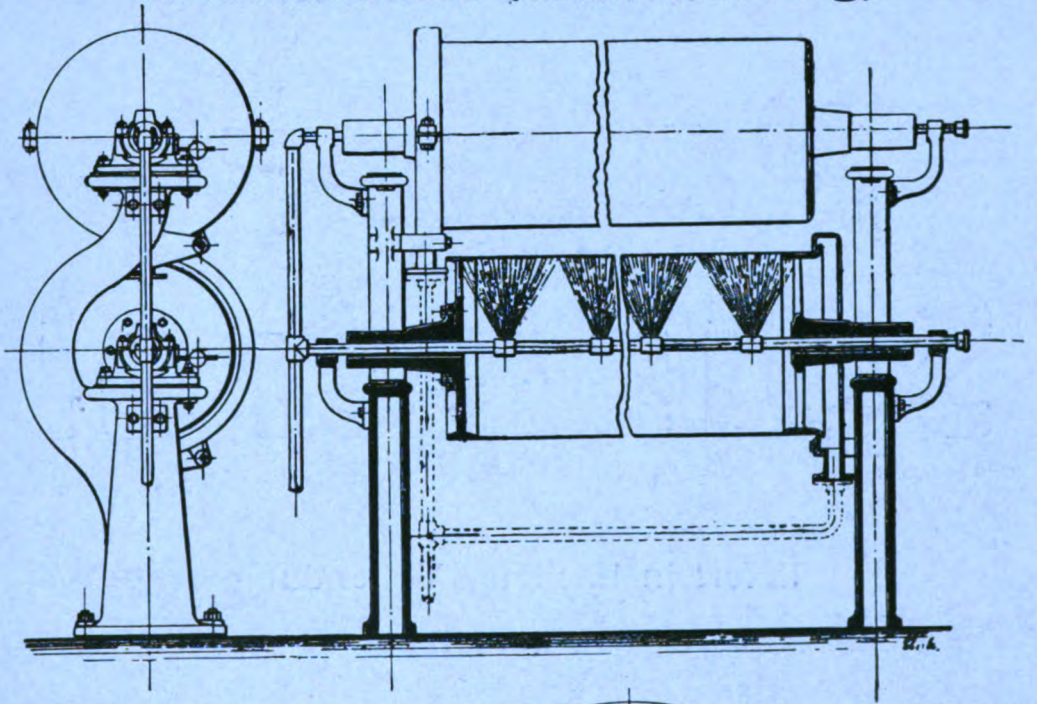
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

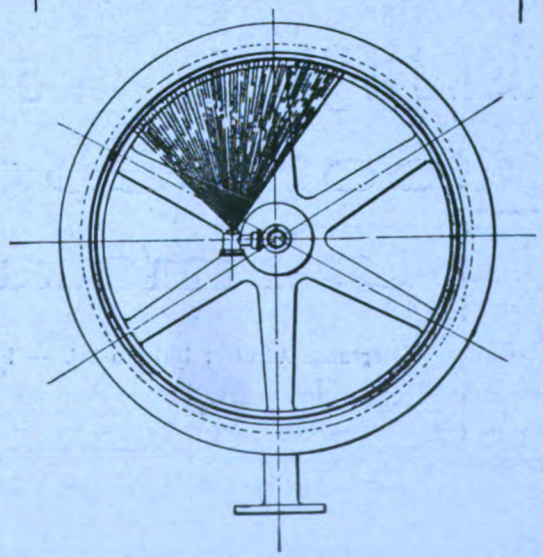
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 25. Berlin, 22. Juni 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269
Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne
eigene Antriebsteile.



Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 22. Juni 1917 | Heft 25

Inhalt:

Seite		Seite	
307—309	Die Analyse der Sulfitsäure	315—316	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Schlesien — Westfaleu — Zur Lage des Papierholzmarktes
310	Das Bleichen mit Chlorkalk und Dampf oder Chlorkalk und Schwefelsäure	317—318	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
310—312	Patent-Umschau		
312—314	Wirtschaftlicher Teil: Kommerzienrat Karl Marggraff † — Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion II — Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über den Verkehr mit Sulfat vom 16. Mai 1917 — Gesetz, betreffend die Abwälzung des Warenumsatzstempels — Verband Dentscher Dachpappenfabrikanten — Der Papiermangel in Italien — Neue Bestimmungen betr. Altpapier in England — Zusammenfassung und Ergänzung der Einfuhrverbote in Großbritannien		

Die Analyse der Sulfitsäure.

Von Dozent Erik Öman.

Auszug aus der Entgegnung auf Prof. B. Klasons Abhandlung in „Svensk Pappers Tidning, vom 15. Juli 1916.

Prof. Klason versucht in seiner Abhandlung die alten Analysenmethoden für Sulfitsäure zu verteidigen. Aber da Prof. Klason nicht einen einzigen Versuch gemacht hat, um auf Grund der erhaltenen Analysen-Resultate die Zuverlässigkeit von Winklers oder Höhns Methode zu beweisen, ist eine Entgegnung eigentlich überflüssig. Da Prof. Klason in seiner Abhandlung einige fehlerhafte Angaben gemacht hat, halte ich es doch für passend, auf Prof. Klasons Abhandlung zu entgegnen.

Prof. Klason sagt, daß er weder Winklers noch Höhns Methode bei seinen Untersuchungen auf die Veränderung der Sulfitsäure bei Erhitzung mit Schwefel und Selen[1]) angewendet hat, sowie weiter, daß es absolut unmöglich ist, daß Öman hiervon keine Kenntnis gehabt haben könne. Wie hat Prof. Klason dann die Werte der „freien SO_2" vor und nach der Erhitzung bestimmen können? Hier will ich besondes hervorheben, daß ich in meiner Abhandlung über die Analyse der Sulfitsäure gesagt habe: „Hiermit will ich keineswegs behaupten, daß diese Untersuchungen fehlerhaft sind, aber da die Werte als Unterlage für die Theorien der Analysenmethoden dienen, welche große Fehler ergeben können, muß man sie auch gegen den Hintergrund dieser Tatsache betrachten. Prof. Klason gibt an, daß ein Liter Wasser bei 0 Grad und einer Atmosphäre Druck zirka 1000 Kubikzentimeter Kohlensäure löst. Dies ist falsch, denn die Löslichkeit ist 1713 Kubikzentimeter. Was weiter den Gehalt an Kohlensäure in der Sulfitsäure betrifft, will ich nur darauf hinweisen, was ich gesagt habe[2]): „Hiermit ist nicht bewiesen, daß die Sulfitsäure immer SO_2 enthält, aber daß dies sehr wohl der Fall sein kann". Bei der Alkalititrierung riskiert man deshalb, bemerkenswerte Fehler für den Kalkgehalt zu erhalten.

Weiter behauptet Prof. Klason, daß meine Berechnungen von Maximalfehlern für Höhns Methode fehlerhafter sein sollen und sagt:

[1]) P. Klason. Arkiv f. Kemi, Bd. 4.

[2]) Oman. Die Analysierung der Sulfitsäure. Tekn. Tidskrift Afd. Kemi o. B. 1915, Heft 4 und 5.

Digitized by Google

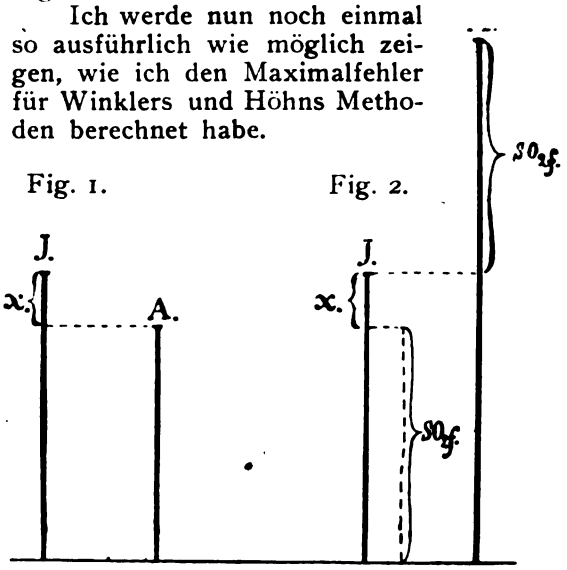
„es hat sich hier ein Rechenfehler bei Höhns Methode dadurch eingeschlichen, daß er 20 Kubikzentimeter statt 10 Kubikzentimeter Jodlösung nahm. Der Fehler bei Höhns Methode wird dadurch auf 3,42 resp. 7,65 Proz. korrigiert", an Stelle der von mir berechneten 4,75 resp. 10,3 Proz. Es ist verwunderlich, daß Prof. Klason dies behaupten kann, und dies noch dazu in einer Kritik. Mit Absicht habe ich die Berechnungen des Maximalfehlers so spezifiziert, daß sie sollten von jedem erfaßt werden können und zeigte, daß bei Höhns Methode SO_2 gebunden = (2 × Jodtiter — Alkalititer) × 3,2 ist[3]).

Nun sehe ich mich gezwungen, die Berechnung des Maximalfehlers noch deutlicher zu erklären, und zur Sicherheit werde ich dies mit eine graphischen Darstellung tun. Vorher dürfte es vielleicht angebracht sein, noch einmal darauf hinzuweisen, daß man bei der Jodtitrierung auf Sulfitsäure nicht, wie Prof. Klason angegeben hat, das Jod in die Säure titrieren soll, sondern umgekehrt, d. h. ein bestimmtes Volumen Jodlösung, z. B. 10,00 Kubikzentimeter n/10 abmessen und mit verdünnter (z.B. zehnmal verdünnt) Sulfitsäure und Stärke als Indikator zu titrieren, bis die blaue Farbe derselben verschwunden ist. Da braucht man bei Höhns Methode gegebenenfalls nicht die Jodfarbe mit einem Tropfen Hyposulfit wegzunehmen, wie Prof. Klason angibt. Titriert man Jod in die Säure, so erhält man einen um zirka 0,8 Proz. zu niedrigen Wert für die Gesamt-SO_2, während, wenn man mit der Säure in Jod titriert, man den richtigen Wert für die Gesamt-SO_2 bekommt.

Den von mir angenommenen Fehler von 0,5 Proz. des Wertes bei jeder Titrierung habe ich deutlich als „sämtliche Fehler (Fehler der Methode + Ablesungsfehler + Titrierungsfehler + eventuell andere Fehler) bezeichnet". Für Prof. Klason besteht nur ein kostanter Fehler, „nie über 0,2 Kubikzentimeter und unabhängig von dem angewendeten Volumen der Titerflüssigkeit". Prof. Klason rechnet hier deutlich nur mit dem Ablesungsfehler. Prof. Klason sagt weiter: „Natürlich ist der Fehler in Wirklichkeit nicht so groß, da ja dieselben sich gegenseitig aufwiegen". Diese Behauptung Prof. Klasons ist unrichtig, denn der Fehler kann positiv oder negativ sein, also kann der Fehler zur Deutlichkeit ± 0,5 Proz. bezeichnet werden. Es ist deshalb vollkommen richtig, wie ich es bei der Berechnung des Maximalfehlers gemacht habe, den Fehler bei der Jodtitrierung mit dem Fehler bei der Alkalititrierung zu addieren. Als Prof. Klason dagegen den Fehler in „Ömans Methode" nachweisen soll, hat er vollständig vergessen, daß die Fehler „einander kompensieren", dessen ungeachtet, daß es bei dieser Methode wirklich so ist, denn der eine Fehler ist positiv und der andere ist negativ.

Ich werde nun noch einmal so ausführlich wie möglich zeigen, wie ich den Maximalfehler für Winklers und Höhns Methoden berechnet habe.

Fig. 1. Fig. 2.



Winkler Höhn.

Angenommen, die Zusammensetzung der Säure ist { SO_2 gesamt 5,0 %, SO_2 frei 4,086 %, CaO 0,8 % } und daß für die Titrierung die Säure 10 mal verdünnt wird = $\frac{S}{10}$

10,00 cm n/10 Jod verbrauchen $\frac{32}{5,0} = 6,40$ cm $\frac{S}{10}$ und die Säure, welche hierbei neu gebildet wird, nach der Reaktion

$$2J + H_2SO_3 + H_2O = 2HJ + H_2SO_4$$

wird von 10,00 cm n/10 Alkali neutralisiert.

Für die Neutralisierung der freien SO_2 in 6,40 cm $\frac{S}{10}$ werden verbraucht $\frac{6,40 \cdot 4,086}{3,2}$ = 8,17 cm n/10 Alkali.

Bei Annahme eines Fehlers von ± 5 % erhalten wir also folgendes:

(Siehe die Tabelle auf Seite 309.)

Es ist ja im übrigen klar, daß der Fehler bei Höhns Methode groß für gebundene SO_2 sein wird, denn der Fehler beim Jodtiter wird mit zwei multipliziert.

Prof. Klasons Behauptung, daß der „Sulfittechniker in Winklers und Höhns Methoden die feinsten Titrierungsmethoden hat, welche die Chemie bietet", sowie daß dieselben „den höchsten Grad von Genauigkeit geben können", bleibt für Prof. Klason zu beweisen noch übrig. Ich habe gezeigt, daß der Fehler für reine Säuren, hergestellt aus reinem CaO und reinem SO_2 — Wasser, bemerkenswert ist.

[3]) Bohr und Bock. Wied. Ann, 44. 318 1891.

Digitized by Google

1. Winklers Methode.

In Fig. 1 bezeichnet J 10,00 cm n/10 Jod
„ „ 1 „ A 8,17 cm n/10 Alkali
„ „ 1 „ X den Jodtiter — Alkalititer = gebundene SO_2

Gesamt SO_2	= Jodtiter	= 10,00 cm n/10 Jod,	Fehler + 0,05 cm
Freie SO_2	= Alkalititer	= 8,17 cm n/10 Alkali,	Fehler + 0,04 cm
Gebundene SO_2		= 1,83 cm	Fehler + 0,09 cm

$$\text{Maximalfehler} = \frac{0{,}09 \cdot 100}{1{,}83} = 4{,}9\,\%$$

2. Höhns Methode.

In Fig. 2 bezeichnet J 10,00 cm n/10 Jod
„ „ 2 „ A 18,17 cm n/10 Alkali
„ „ 2 „ SO_2 für Alkalititer — Jodtiter = SO_2 frei
„ „ 2 „ X SO_2 gesamt — SO_2 frei = SO_2 gebunden

In Alkalititer ist, wie vorher gezeigt wurde = SO_2 gesamt + SO_2 frei = neugebildete + freie Säure.

Gesamt SO_2 + freie SO_2	= Alkalititer	= 18,17 cm n/10 Alkali,	Fehler ± 0,09 cm
„ SO_2	= Jodtiter	= 10,00 cm n/10 Jod,	Fehler ± 0,05 cm
freie SO_2 =		= 8,17 cm n/10	Fehler ± 0,14 cm
Gesamt SO_2 = 10,00 cm n/10 Jod			Fehler ± 0,05 cm
freie SO_2 = 8,17 cm n/10			Fehler ± 0,14 cm
Gebundene SO_2 = 1,83 cm n/10			Fehler + 0,19 cm

$$\text{Maximalfehler} = \frac{0{,}19 \cdot 100}{1{,}63} = 10{,}4\,\%.$$

Daß Winklers Methode nicht als eine gute Analysenmethode angesehen werden kann, geht im übrigen aus folgendem hervor:

Bei der Alkalititrierung erfolgt deutlich folgende Reaktion:

$$2\,NaOH + H_2SO_3 = Na_2SO_3 + H_2O \quad (1)$$

aber das Natriumsulfit ist in verdünnter Wasserlösung teilweise hydrolysiert nach:

$$Na_2SO_3 + H_2O = Na + HSO_3 + Na + OH$$

Es muß sich also ein Ueberschuß von Hydroxyljonen vorfinden, d. h. die Lösung muß schwach alkalisch wirken. Dies tut sie auch, was allbekannt ist. Also kann die Reaktion (1) nicht einer Analysenmethode mit einem höheren Grad von Genauigkeit zugrunde gelegt werden. Es wird interessant sein, zu sehen, ob Prof. Klason nach diesem weiter behaupten wird, daß Winklers Methode zu „den feinsten Titrierungsmethoden gehört, welche die Chemie bietet", sowie daß dieselbe „jeden beliebigen Grad von Genauigkeit ergeben kann", oder daß dieselben „auf vernünftigen analytischen Prinzipien beruht", denn nach Prof. Klason müßte dieselbe dies tun, wenn sie lebensfähig sein soll.

Die Methode, welche ich ausgearbeitet habe, bezieht sich natürlicherweise nur auf die Analyse von Kalzium-Sulfitsäure, was in der Natur der Sache selbst liegt. Da der Magnesiumgehalt in gewöhnlichem Kalkstein sehr klein ist, braucht derselbe nicht zum Hindernis für die Anwendung der Methode zu werden. Was ferner die Anwendbarkeit der Methode für gelaugte Säure anbetrifft, so hat Prof. Klason ohne Zweifel Recht darin, daß der gebundene Kalk der Lauge auch erhalten wird. Hier will ich jedoch besonders darauf hinweisen, daß, als ich meine Methode ausarbeitete, diese Sache, nämlich, daß der Kalk der Sulfonsäuren durch Zusatz von Ammoniak gefällt wird, wenn schweflige Säure vorhanden ist, nicht bekannt war. Man glaubte, daß bei der sogenannten Mitscherlich-Probe nur solcher Kalk erhalten wurde, der nicht an organische Körper gebunden ist. In einer späteren Arbeit habe ich nachgewiesen, daß dies nicht der Fall ist, und infolgedessen komme ich zu einer Schlußfolgerung, auf welche Prof. Klason jetzt hingewiesen hat.

Ein Hindernis ist jedoch nicht vorhanden, Omans Methode auch für gelaugte Säure anzuwenden, wenn man nur für die Menge Kalk eine Korrektur vornimmt, welche der Säure durch das Laugen zugeführt wird, z. B., wenn die Säure mit 10 Prozent Lauge gelaugt wird und wenn der Kalkgehalt dieser 0,7 CaO ist, so wird die Korrektur 0,07 Prozent. Diese Korrektur kann mit großer Genauigkeit vorgenommen werden, z. B. auf nahezu 5 Prozent, und also wird der Fehler für den Kalk der Sulfitsäure infolgedessen etwa ± 0,5 Prozent sein.

(Es folgen noch einige persönliche Bemerkungen, die wir hier weglassen. Die Red.)

[4]) Vergleiche Klasons Beschreibung der Mitscherlichprobe im Archiv für Kemi, Band 4.

Digitized by Google

Das Bleichen mit Chlorkalk und Dampf oder Chlorkalk und Schwefelsäure.

In Nummer 19 brachte der „Papier-Fabrikant" einen Aufsatz aus der Schweiz, in welchem gesagt wird, daß „beim Bleichprozeß die Zufügung von Schwefelsäure natürlich die gleichen Dienste zu leisten vermöge wie die von Dampf".

Das stimmt nun aber doch nicht; wenngleich beide Behandlungen den Bleichprozeß bedeutend fördern können, hat jede von ihnen doch einen ganz andern Zweck; eine kann die andere nicht ersetzen, und es erscheint am vorteilhaftesten, anstatt „oder" „und" zu sagen und beide Behandlungen nacheinander anzuwenden.

Die Schwefelsäure dient doch nur dazu, den Aetzkalk, der sich in jeder klaren Chlorkalklösung in mehr oder minder großen Mengen mit gelöst vorfindet, abzustumpfen und darüber hinaus noch ganz wenig Chlorkalk zu zersetzen, also etwas Chlor freizumachen, und so den ganzen Bleichprozeß einzuleiten, der sich dann ganz von selbst weiter fortsetzt, indem das freigewordene Chlor Wasserstoff aufnimmt und Salzsäure bildet und Sauerstoff freimacht, welcher das Bleichen bewirkt; die Salzsäure macht wieder neues Chlor frei und so fort.

Die hier angegebene Menge von 4 bis 6 Liter Schwefelsäure auf 100 Kilogramm Chlorkalk erscheint mir sehr hoch; entweder ist der Chlorkalk nicht der beste, indem er zuviel Aetzkalk enthält, oder man macht dann mit einem Male zu viel Chlor frei, wodurch Verluste entstehen, und außerdem die Arbeiter mehr oder minder großen Belästigungen, wenn nicht gar Schädigungen an ihrer Gesundheit ausgesetzt sind.

Der Dampf dagegen hat keine direkt chemische Wirkung, wenngleich er die chemischen Vorgänge wesentlich zu fördern imstande ist; aber ganz besonders wirkt er hier physikalisch, indem er den endosmotischen Prozeß beschleunigt, den Austausch der Bleichlösung und des Farbstoffs im Innern der hohlen Faser durch deren Wandung hindurch.

Wenn man nur eine von den beiden Behandlungen zur Anwendung bringt, so dauert der ganze Bleichprozeß mindestens erheblich länger; er kann aber auch sogar ungünstig verlaufen, wenn man es mit nicht gutem Chlorkalk zu tun hat, besonders solchem, der viel Aetzkalk in Form feuchter Klumpen enthält; dann kann es vorkommen, daß der zu bleichende Stoff nicht weiß wird, sondern einen schmutzig, graugrünlichen Ueberzug erhält, der durch nichts mehr zu beseitigen ist, wenn man eben nicht gleich von Haus aus diesen Aetzkalk neutralisiert und nur Wärme anwenden will.

Was nun diese letztere besonders anlangt, so gehen darüber die Meinungen ja weit auseinander, wie hoch man sie anwenden soll, resp. darf. Da ist es denn am besten, man bleicht nach dem mir unter Nr. 252 411 patentierten Verfahren in zwei Teilen mit einer entsprechenden Zwischenbehandlung, wodurch man den größten Teil der färbenden Substanzen auflösen und entfernen kann, ohne Chlorkalk dafür aufwenden zu müssen; man spart also sehr viel Chlorkalk dadurch, schont die Faser vollständig und erzielt eine weit schönere, reinere und vor allem auch bleibende Weiße, die erst recht in den aus so gebleichten Stoffen hergestellten Papieren zur Geltung kommt. Hierbei braucht man dann nicht ängstlich den Thermometer in der Hand zu haben, sondern kann ohne Sorgen die Temperatur bis zur Siedehitze steigern; ja, es ist sogar nur von Vorteil, wenn man dies tut; um so schneller und schöner verläuft der ganze Bleichprozeß.

Th. Knösel.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Füllen und Leimen oder zum Füllen von Papier.

D. R. P. Nr. 293 395. Klasse 55c. Gruppe 3.

Dr Max Müller in Finkenwalde b. Stettin und Georg Muth in Butzbach b. Frankfurt a. M.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 12. März 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Füllen und Leimen oder Füllen von Papier mit dem bei der Aufschließung von tonerdehaltigen Stoffen mit Schwefelsäure verbleibenden unlöslichen Rückstande, gekennzeichnet durch die Verwendung eines Reaktionsgemisches, in dem das in Lösung gegangene Eisen durch Eisenzyansalze ausgefällt ist.

Die Herstellung von schwefelsaurer Tonerde durch Zersetzen natürlicher Aluminiumsilikate (wie Bauxit, Ton u. dgl.) mittels Schwefelsäure ist allgemein bekannt. Die genannten Rohstoffe werden mit Schwefelsäure erhitzt, die gewonnene Sulfatlauge wird von dem in beträchtlicher Menge noch ver-

Digitized by Google

bleibenden Rückstand getrennt, und aus den klaren Laugen werden die darin enthaltenen Eisensalze entweder mittels Ferrozyansalzen als Berliner Blau oder mittels frisch gefällter Tonerde als Hydrat ausgefällt.

Nach diesen Operationen ist die Trennung des Schlammes von der Lauge vorzunehmen, und die so erhaltenen eisenfreien Lösungen müssen wieder konzentriert werden. Diese Trennung verteuert das fertige Endprodukt erheblich. Insbesondere setzt aber auch im erstgenannten Falle die voluminöse Beschaffenheit des Blauschlammes der Trennung erhebliche Schwierigkeiten entgegen, da das Volumen des Blauschlammes stets größer bleibt als der abgeklärte Laugenanteil. Beim Durchgange durch Filterpressen oder sonstige Trennungsapparate werden fast immer blau gefärbte Lösungen erhalten, welche einer nochmaligen Nachklärung bedürfen.

Diese Mißstände sind der Grund, weshalb die bestehenden sogenannten sauren Zersetzungsverfahren für die Herstellung eisenfreier schwefelsaurer Tonerde heute fast ganz verlassen sind.

Das vorliegende Verfahren besteht darin, daß man natürlich Aluminiumsilkate, wie Kaolinton, Bauxit u. dgl., gegebenenfalls in gebranntem Zustande oder unter Druck, in bekannter Weise mit Schwefelsäure zersetzt, das Reaktionsprodukt nach entsprechender Verdünnung, filtriert oder unfiltriert, mit Eisenzyansalzen behandelt und das Gemisch als solches in der Papierfabrikation für Stoffleimung, Füllung und gleichzeitige Färbung in Verwendung nimmt.

Bei der Papierleimung und Füllung lassen sich auf diese Weise für die verschiedensten Papiersorten, insbesondere bei der Herstellung blauer und dunkel gefärbter Papiere wesentliche Vorteile erzielen.

Man kann beispielsweise in solchen Fällen die bei der vorerwähnten bekannten Selbstbereitung von Tonerdesulfat entstehende gesamte Reaktionsmasse mit der zur Ausfällung des Eisens erforderlichen geringen Menge von Eisenzyansalzen behandeln und die durch Rühren gut gemischt gehaltene Masse in gleicher Weise wie schwefelsaure Tonerde bei der Fällung des Harzleimes im Holländer verwenden.

In anderen Fällen ist es zweckmäßig, den Reaktionsschlamm vor der Ausfällung der gelösten Eisensalze absitzen zu lassen und denselben zur Leimung und Füllung weißer Papiere zu benutzen, dann erst die getrennte Lösung von schwefelsaurer Tonerde mit Eisenzyansalz zu behandeln und für sich zur Papierleimung und Färbung zu benutzen.

Es gelingt auf den beschriebenen Wegen, die mit der Selbstbereitung und Verarbeitung von Tonerdesulfatlösungen für die Papierfabrikation verbundenen Vorteile dadurch zu erhöhen, daß man den Eisengehalt der hergestellten schwefelsauren Tonerdelösungen in der beschriebenen Weise bei der Leimung, Füllung und Färbung des Papiers nutzbar macht.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55b, 1. P. 35 296. Rudolf Pfeifer, Eisenstein, Niederbayern. Verfahren zur Herstellung von Pappen und Papier aus Baumrinde. 13. 11. 16.

55e, 7. S. 43 566. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. Verfahren und Vorrichtung zum Aufwickeln von Papier- und anderen Stoffbahnen. 15. 2. 15.

55e, 7. S. 44 033. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. Verfahren und Vorrichtung zum Aufwickeln von Papier- und anderen Stoffbahnen; Zus. z. Anm. S. 43 566. 18. 6. 15.

55f, 4. A. 28 087. Hugo Anders, Lendringsen, Kr. Iserlohn, Westf. Verfahren zur Herstellung von durchgemustertem Papier auf der Papiermaschine; Zus. z. Anm. A. 27 630. 10. 5. 16.

76c, 17. I. 18 027. Industrie-Gesellschaft für Schappe, Basel, Schweiz; Vertr.: Pat. Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil und M. M. Wirth, Frankfurt a. M., W. Dame und Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn, Berlin SW 68. Vorrichtung für Spinn- und Zwirnmaschinen zur Unterbrechung der Fadenzufuhr bei Fadenbruch. 29. 11. 16.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54a, 5. 299 398. Sächsische Kartonnagen-Maschinen-A.-G., Dresden. Verfahren zum Herstellen von Pappschachteln mit Holzeinsatz oder Innenring. 3. 8. 16. S. 45 606.

54d, 6. 299 380. Salomon Rosenthal, Lodz; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vorrichtung zum Auftragen von Klebstoff u. dgl. auf Papier mit Trockenvorrichtung. 15. 6. 13. E. 19 209.

55l, 5. 299 353. Dr. Otto C. Strecker, Darmstadt, Olbrichweg 6. Vorrichtung zum gleichmäßigen Vorwärtsbewegen der Stoffbahnen von Stoffbahnlagen in Querschneidern. 3. 7. 14. St. 19 982.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 245 201. **54g:** 243 767.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54d. 663 667. Spezialfabrik für Stanzmesser und Schnitte Hermann Geffers, Erfurt. Stütze zur Erhöhung von Stanzmessern. 16. 8. 16. S. 37 660.

55f. 663 609. Berliner Wellpappen- und Kartonnagen-Industrie Alb. Aschikowski & Co., Berlin. Oelpapier (-Stoff) -Ersatz. 4. 5. 17. B. 76 817.

76c. 663 241. Mechanische Baumwollweberei Fulda G. m. b. H., Fulda. Spindelbremse. 2. 2. 17. M. 56 620.

76c. 663 342. Hartmann & Braun Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Ausbildung des Ständers, Gehäuses und Lagerschildes bei Spinnflügelmotoren. 8. 12. 13. H. 64 160.

76c. 663 368. Akt.-Ges. vorm. Joh. Jacob Rieter & Co., Winterthur, Schweiz; Vertr.: K. Osius, Pat.-Anwalt, Berlin SW 11. Einrichtung zur Kupplung zweier Walzenstücke von Streckwalzen für Spinnmaschinen. 2. 5. 17. A. 26 974. Schweiz 25. 4. 17.

Digitized by Google

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54b. 642 184. Rudolf Städtler, Apolda. Karton usw. 11. 5. 14. St. 19 443. 19. 4. 17.

54g. 611 825. Schles. Schaufenster- und Büsten-Industrie G. m. b. H., Breslau. Eisenfuß für Dekorationsständer usw. 7. 5. 14. Sch. 51 952. 23. 4. 17.

55e. 601 401. Firma Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Wickelwelle usw. 11. 4. 14. J. 15 352. 5. 4. 17.

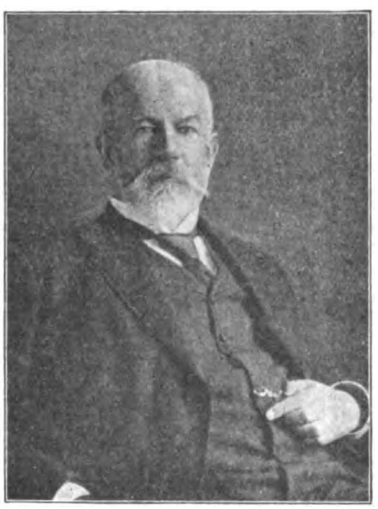
55e. 603 816. Firma Karl Krause, Leipzig. Körper für Papierschneidemaschinen. 25. 4. 14. K. 63 402. 11. 4. 17.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kommerzienrat Karl Marggraff †.

Am 5. Juni d. J. hat der unerbittliche Tod Herrn Kommerzienrat Karl Marggraff im 79. Jahre abberufen, und damit eine schmerzliche Lücke in die Reihe der deutschen Papierfabrikanten gerissen.

Mit Karl Marggraff ist einer der besten und edelsten deutschen Papierfabrikanten dahingegangen, ein Mann, dessen Herzensgüte und vornehmer Charakter ihm die Herzen aller gewonnen mit denen er in Berührung kam. Karl Marggraff war einer der hochverdienten Männer, die an der Gründung der Papiermacher-Berufsgenossenschaft beteiligt waren und bis zu seinem Tode hat er seine Arbeitskraft und reiche Erfahrung der Berufsgenossenschaft zur



Verfügung gestellt und hervorragenden Anteil an deren Entwicklung gehabt.

Karl Marggraff wurde am 26. Juli 1838 in Berlin, als Sproß der altbekannten Familie Marggraff, geboren. Nachdem er in Berlin sein Reifezeugnis erworben, ging er nach Zürich, um daselbst Maschinenbau zu studieren und arbeitete nach Beendigung seines Studiums praktisch in der Borsigschen Maschinenfabrik in Berlin. Während des Feldzuges 1864 wurde er zu den Fahnen einberufen, war mit unter den Erstürmern der Düppeler Schanzen und half den Uebergang nach Alsen erzwingen.

Nach seiner Heimkehr aus dem Krieg trat Karl Marggraff als Teilhaber in die Papierfabrik Wolfswinkel ein, die er nach einigen Jahren selbständig übernahm. Unter seiner zielbewußten sicheren Leitung und bei seinem klaren, weitschauenden Blick entwickelte sich das Werk bald zu hoher Blüte und seine Erzeugnisse erlangten guten Ruf, den sie heute genießen.

Trotzdem die Leitung der Fabrik seine Arbeitskraft und Tätigkeit stark in Anspruch nahmen, fand er noch Zeit, sein reiches Wissen und Können der Allgemeinheit zu widmen. Zu den verschiedensten Ehrenämtern innerhalb und außerhalb seines Berufes wurde er durch das Vertrauen, das er überall genoß, berufen. Seine Verdienste um die Papiermacher-Berufgenossenschaft sind schon erwähnt worden, er gehörte derselben seit ihrer Gründung im Jahre 1885 ununterbrochen als Vorstandsmitglied an, wurde bald ihr stellvertretender Vorsitzender und im Jahre 1907 Vorsitzender. Dieses Amt führte er mit seltener Pflichttreue bis zum Jahre 1915, wo ihn Gesundheitsrücksichten zum Bedauern aller Fachgenossen nötigten, den Vorsitz niederzulegen. Aber auch nachher nahm er noch warmen Anteil an der Tätigkeit der Berufsgenossenschaft. In den Jahren 1885—1904 war Kommerzienrat Karl Marggraff auch Vorsitzender der Sektion 10 der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Fünfzehn Jahre stand Kommerzienrat Karl Marggraff als Präsident der Potsdamer Handelskammer vor, die ihn bei seinem aus Gesundheitsrücksichten erfolgenden Ausscheiden aus diesem Amte auf Lebenszeit zu ihrem Ehrenpräsident ernannte.

Kommerzienrat Karl Marggraff, der jedem gern und bereitwillig mit Rat und Tat zur Seite stand, war er ein treuer Freund und Berater seiner Angestellten und Arbeiter. Die Fürsorge, die er denselben jederzeit, insbesondere auch noch während des Krieges, zuteil werden ließ, sichern ihm ein bleibendes ehrendes Angedenken unter diesen.

„Sein Leben und Wirken waren Güte und Segen", deshalb wird sein Andenken auch in treuer und dankbarer Erinnerung fortleben.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion II.

Verhandlungsschrift

über die am Samstag, den 2. Juni 1917, im Gasthof Fezer in Ulm abgehaltene 33. Sektionsversammlung.

Der Vorsitzende des Sektionsvorstandes, Herr Kommerzienrat Dr. Adolf Scheufelen, begrüßte die zahlreich erschienenen Mitglieder und heißt sie herzlich willkommen.

Er gedenkt zunächst des immer noch tobenden, gewaltigen Völkerringens, das ungeachtet der her-

Digitized by Google

vorragenden Leistungen unserer sämtlichen Streitkräfte noch nicht zu dem gewünschten Ende habe geführt werden können.

Der aus den Familien unserer Mitglieder und unserer Arbeiter Gefallenen wird in ehrender Weise Erwähnung getan und das Andenken an die Verstorbenen durch Erheben von den Sitzen geehrt.

Sodann teilte der Vorsitzende mit, daß die in diesem Jahre fällig gewesenen Wahlen der Vorstandsmitglieder und Vertreter zur Genossenschaftsversammlung auf Grund eines bundesrätlichen Erlasses bis zu dem Jahre zu vertagen sind, das der Beendigung des Krieges folgt.

Die seither Gewählten haben demzufolge so lange in ihren Aemtern zu verbleiben.

Es wird festgestellt, daß die Einladung zur Versammlung rechtzeitig und ordnungsmäßig, das ist 14 Tage vorher, in den vier Fachzeitschriften veröffentlicht worden ist. Außerdem erhielt jedes Mitglied eine besondere Einladung.

Zu Beisitzern in Gemäßheit der §§ 23 bzw. 11 der Satzung werden ernannt die Herren Roland Müller und Direktor Otto Baier.

Die Führung der Verhandlungsschrift wird dem Geschäftsführer übertragen.

Anwesend sind 18 Mitglieder mit 157 Stimmen.

1. Auf die Verlesung der Verhandlungsschrift der letztjährigen Sektionsversammlung, die seinerzeit in den Fachblättern veröffentlicht worden ist, wird Verzicht geleistet.

2. Es erfolgt eine eingehende Besprechung des den gesamten Mitgliedern vor der Versammlung zugesandten Geschäftsberichts für das Jahr 1916; insbesondere wird auf die vorgekommenen vier Todesfälle hingewiesen.

Der Vorsitzende legt den Anwesenden recht dringend ans Herz, für die Ueberwachung der Unfallverhütungsvorschriften in ihrem Betriebe selbst in nachdrücklichster Weise bemüht zu sein, da wegen noch immer andauernder Zugehörigkeit des technischen Aufsichtsbeamten zum Heere eine Ueberwachung der Betriebe durch diesen nicht erfolgen könne. Es sei nicht nur darauf zu achten, daß die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen angeschafft würden, es müsse auch strenge darauf gesehen werden, daß dieselben ordnungsmäßig angebracht seien. Gerade durch Nichtbenützung vorhandener Schutzvorrichtungen seien im Berichtsjahre mehrere Unfälle zu verzeichnen gewesen.

Bei Bestellung von Maschinen möge man die Maschinenfabrikanten verpflichten, die in den Unfallverhütungvorschriften bezeichneten Schutzvorrichtungen mitzuliefern. Es sei zu berücksichtigen, daß in erster Linie die Mitglieder der Berufsgenossenschaft für die Durchführung der Unfallverhütungsvorschriften verantwortlich seien, auch in dem Falle, daß ein Mangel etwa nicht von dem technischen Aufsichtsbeamten beanstandet worden sei.

Einige schwere Unfälle an den Einlaufstellen bei Filztrocknern und Satinierwalzen wiesen auf die dringende Notwendigkeit hin, daß diese Einlaufstellen in vorschriftsmäßiger Weise sorgfältig geschützt werden müssen.

Da das Wort zu dem Geschäftsbericht nicht gewünscht wird, wird derselbe als genehmigt bezeichnet.

3. Der von dem Rechnungsprüfungsausschuß geprüfte und in Ordnung und Richtigkeit befundene Rechenschaftsbericht für das Jahr 1916 hat sich durchweg im Rahmen des Voranschlages bewegt. Die Versammlung spricht darauf einstimmig die Entlastung des Vorstandes aus:

4. Der Voranschlag für das Jahr 1918 wird wie folgt festgesetzt:

Unfalluntersuchungskosten	2000 M.
Kosten im Verfahren vor den Oberversicherungsämtern	50 „
Ueberwachung der Betriebe	900 „
Reisekosten	700 „
Gehälter der Angestellten	2000 „
Ruhegehälter	50 „
Beiträge zur Kranken- usw. Versicherung .	100 „
Mieten, Heizung, Beleuchtung	200 „
Schreibgebrauchsgegenstände	400 „
Anschaffung und Unterhaltung der Einrichtungsgegenstände	100 „
Porto	400 „
Sonstiges	100 „
zusammen	7000 M.

5. Die seitherigen Mitglieder des Rechnungsprüfungsausschusses und ihre Ersatzmänner werden auch für das Jahr 1917 wieder gewählt. Es sind dies die Herren: Direktor Otto Baier, Möckmühl, Paul Breuninger, Gemmrigheim, und David Fleischer, Eislingen, bzw. Direktor Oskar Moritz, Salach, Hermann Krum, Göppingen, und Emil Krempel, Stuttgart.

6. Die Bestimung des Ortes der nächstjährigen Sektionsversammlung soll dem Sektionsvorstand überlassen bleiben.

7. Verschiedenes.

Der Geschäftsführer teilt mit, daß das Rücklagevermögen der sämtlichen Berufsgenossenschaften sich auf rund 300 Mill. M. belaufe, und daß von diesem Vermögen bis einschließlich der fünften Kriegsanleihe seitens der Berufsgenossenschaften rund 200 Mill. M. für Kriegsanleihen gezeichnet worden seien.

Weiter wird auf die Bekanntmachung des Genossenschaftsvorstandes vom 8. Mai 1917, betreffend die Beschäftigung weiblicher Arbeitskräfte an Papier- und Pappenmaschinen hingewiesen. Hiernach hat der Genossenschaftsvorstand beschlossen, die Zulassung weiblicher Arbeitskräfte zur Beschäftigung an Maschinen künftig nicht mehr auf langsam laufende Maschinen zu beschränken, sondern auch für schnellaufende Maschinen in Not- und Bedarfsfällen auf Antrag zu genehmigen. Die weiblichen Personen müssen das 16. Lebensjahr überschritten haben und sich für derartige Arbeiten besonders eignen. Außerdem müssen die betreffenden Maschinen mit allen vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen versehen sein, es müsse genügende Aufsicht vorhanden sein, und endlich müsse Sorge getragen werden, daß die Maschinenarbeiterinnen enganliegende Kleider sowie Hauben oder Kappen als Kopfschutz tragen.

Da hiermit die Tagesordnung erschöpft ist und das Wort nicht gewünscht wird, erfolgt der Schluß der Versammlung um 12¾ Uhr.

Der Vorstand: gez. Dr. A. Scheufelen.

Der mit der Führung der Verhandlungsschrift beauftragte Geschäftsführer: gez. Rolshoven.

Digitized by Google

Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über den Verkehr mit Sulfat vom 16. Mai 1917.

Bekanntmachung vom 7. Juni 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 7. Juni 1917 lautet:

§ 1. Sulfat (kalziniertes und kristallisiertes Glaubersalz) darf nur mit Genehmigung der Zentralstelle für Sulfatverteilung in Berlin abgesetzt werden.

Die Zentralstelle für Sulfatverteilung steht unter der Aufsicht des Reichskanzlers.

§ 2. Mit Gefängnis bis zu 6 Monaten oder mit Geldstrafe bis zu 10 000 M. wird bestraft:

1. wer Sulfat (kalziniertes und kristallisiertes Glaubersalz) ohne die im § 1 Abs. 1 vorgeschriebene Genehmigung absetzt,
2. wer den Bedingungen zuwiderhandelt, unter denen eine nach § 1 Abs. 1 vorgeschriebene Genehmigung erteilt ist.

Neben der Strafe kann auf Einziehung der Stoffe erkannt werden, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

§ 3. Die Bestimmungen treten am 1. Juli 1917 in Kraft.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 109 vom 9. Juni 1917 S. 481.)

Gesetz, betreffend die Abwälzung des Warenumsatzstempels.

Vom 30. Mai 1917.

Ein Gesetz vom 30. Mai 1917 lautet:

§ 1. Für Lieferungen aus Verträgen, die nach dem 30. September 1916 abgeschlossen sind, ist der Lieferer nicht berechtigt, den auf die Lieferung oder deren Bezahlung entfallenden Warenumsatzstempel dem Abnehmer neben dem Preise ganz oder teilweise gesondert in Rechnung zu stellen. Der Abnehmer aus einem Lieferungsvertrag ist nicht berechtigt, den bei der Weiterveräußerung der Ware auf ihre Lieferung oder Bezahlung entfallenden Warenumsatzstempel von dem ihm von seinem Lieferer in Rechnung gestellten Preise zu kürzen.

Auf eine Vereinbarung, die den vorstehenden Vorschriften entgegensteht, kann sich der Lieferer, im Falle des Abs. 1 Satz 2 der Abnehmer, nicht berufen.

§ 2. Ist der in Rechnung gestellte Betrag vor dem Inkrafttreten dieses Gesetzes gezahlt oder ist im Falle des § 1 Abs. 1 Satz 2 die Kürzung des Betrags vom Lieferer vor diesem Zeitpunkt anerkannt worden, so kann eine Rückforderung oder Nachforderung aus § 1 nicht geltend gemacht werden. —

§ 3. Dieses Gesetz tritt mit dem Tage seiner Verkündung in Kraft.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 102 vom 4. Juni 1917 S. 441.)

Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten.

Die diesjährige Hauptversammlung des Verbandes Deutscher Dachpappenfabrikanten fand am 14. Juni 1917 im großen Saatl der Handelskammer zu Berlin, unter Beteiligung fast aller Fabrikanten Deutschlands statt.

Im Vordergrund des Interesses stand die Erörterung über die in der Dachpappenindustrie durchgeführte Stellung von etwa einem Drittel aller Dachpappenbetriebe. Auf Grund eines Berichts des Landtagsabgeordneten Dr. Wendlandt, über die Vorgeschichte, erklärte sich die Versammlung einmütig dafür, daß die Aufhebung der Stillegung, die im wesentlichen die handwerksmäßigen Betriebe erfaßt hat, beim Reichstage zu erstreben ist.

Zu der Neuordnung der Dachpappen- und Teerindustrie, gab der Vorsitzende, Generaldirektor Mattar, Leipzig, einen historischen Ueberblick über die Begründung des Kriegsausschusses der Rohpappen- und Dachpappenindustrie und dessen Tätigkeit. Eingehend behandelte er die vor kurzem durchgeführte Beschlagnahme der Roh- und Dachpappe. Auf Grund der nach der Beschlagnahme eingetretenen Aenderung der Verhältnisse soll bei den zuständigen Stellen für eine möglichst milde Handhabung der Beschlagnahme und für umfangreiche Freigabe eingetreten werden. Eine sehr schwierige Vertragsfrage bildet die Unterhaltungspflicht von Dachpappedächern.

Justizrat Dr. Jahn, Prenzlau, erstattete ein umfangreiches Gutachten, auf Drund dessen die Fabrikanten ein einheitliches Vorgehen beschlossen.

Die Zahl der Mitglieder wuchs im verflossenen Geschäftsjahre von 147 auf über 200. Der Verband konnte einen namhaften Betrag zur Kriegsanleihe zeichnen, da seine Einnahmen sich gegen das Vorjahr nahezu verdoppelten. Es wurde ins Auge gefaßt, ein Vereinslaboratorium zu errichten.

Es wurde bekanntgegeben, daß 89 Dachpappenfirmen (von 131 lagen die Antworten noch nicht vor) zu den Kriegsanleihen 6 Millionen Mark gezeichnet und für Unterstützungen der Angehörigen von im Felde stehenden Beamten und Arbeitern nahezu 1 Million Mark ausgegeben haben.

Der Papiermangel in Italien.

Wie die Zeitungen aus Rom melden, verfügte die Regierung, daß mit Rücksicht auf die Knappheit des Papiers während des Krieges und noch sechs Monate nach dem Friedensschluß keine neue Zeitung herausgegeben werden dürfe.

Neue Bestimmungen betr. Altpapier in England.

Das Munitionsministerium hat am 16. v. M. durch Bekanntmachung verfügt, daß bis auf weiteres jedwede Kaufangebote, Käufe oder Lieferungsannahme von Altpapier oder Verkaufsangebote, Veränderungen, Lieferungen von Altpapier nur auf Grund der von der Königlichen Papierkommission ausgestellten Belegscheine gestattet ist. Eine Ausnahme hiervon wird im Kauf und Verkauf von Posten, die die Gewichtsgrenze von 500 Pfund (englisch Gewicht) nicht übersteigen, gemacht und bedarf es für solche nicht eines behördlichen Erlaubnisscheins. Jeder Besitzer einer Handelserlaubnis muß der Königl. Papierkommission genauen Aufschluß über die von ihm getätigten Käufe und Verkäufe sowie die erfolgten Lieferungen geben.

Zusammenfassung und Ergänzung der Einfuhrverbote in Grossbritannien.

Eine Kgl. Verordnung vom 30. März 1917 widerruft die früheren Verordnungen über das Verbot der Einfuhr gewisser Waren und setzt an deren Stelle eine zusammenfassende Verordnung mit Abänderungen und Zusätzen. Hiernach ist vom 30. März 1917 verboten die Einfuhr von

Papier und Kartonpapier (einschließlich Strohpappe, geleimte Pappe, geformte Pappe und Holzmassenpappe) sowie Papier- und Pappwaren,

Stoffe für die Papierfabrikation, einschließlich Holzmasse, Espartogras sowie Leinen- und Baumwollenlumpen,

Bücher, gedruckte, sowie andere Druckerzeugnisse, einschließlich gedruckter Plakate und täglicher, wöchentlicher und anderer regelmäßiger Veröffentlichungen, in anderer Weise als in einzelnen Abdrucken mit der Post eingehend.

Indes wird erklärt, daß dieses Verbot keine Anwendung finden soll auf Waren, die auf Grund einer von dem Handelsamt oder in seinem Namen ausgestellten besonderen Erlaubnis (Lizenz) und gemäß den darin gegebenen Vorschriften und Bedingungen eingeführt werden.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Die Preise des sizilianischen Schwefels sollen in Sizilien selbst ziemlich unverändert sein, nur seewärts sind dieselben etwas gestiegen. Die Förderung von Rohschwefel und Herstellung von Schwefelraffinaden stockt weiter in den Betrieben mit Kohlenverbrauch, dagegen konnten die Werke mit Wasserbenutzung in letzter Zeit besser arbeiten, da starke Regenfälle eintraten. Es werden jetzt am meisten gemahlene Raffinaden hergestellt, infolge vermehrter Anforderungen seiten Italiens und Frankreichs.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	25.15
» » » » IIIa » » »	24.95
» » » » IIIa ous » »	24.75
» » » » IIIa buona » »	24.65
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	28.15
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	29.05
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.35
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	29.65
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	29.85
» Floristella halbraff. gem. » » » »	28.75
» Rohschwefel gem. » » » »	27.85

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 12.35 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	18.25
» gemahlen » 5/8 »	19.25
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.85
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.65
» » » » » I	8.15
» » » » » II	7.65
» » » » » III	7.15
» » » » » IV	6.65
» » » » » V	6.15
» » » » » VI	5.65
» » weitere Nuancen 5.50 bis zu	4.85
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	19.75
» 35/37 % » Weichholz »	19.15
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.95
» Natron, » » »	69.95
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.55
» » gemahlen » »	9.05
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.75
» » » » gut	7.25
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.65
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	32.75
» » 60/62 % » » »	30.75

Basis: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Schlesien.

Eine wesentliche Aenderung im Papier- sowie Rohstoffmarkt ist gegenüber dem Mai nicht zu verzeichnen. In der Zelluloseversorgung war eine kleine Stockung eingetreten, es konnten aber alle Papierfabriken voll versorgt werden. Bei der zurzeit herrschenden Papierknappheit sind alle Fabriken überbeschäftigt. Dies ist auch der Grund, weshalb einigermaßen auskömmliche Preise erzielt werden können. Leider stehen wegen Mangels an geeigneten Arbeitskräften eine Anzahl Papiermaschinen still und alle Bemühungen, die Maschinen in Betrieb zu setzen, waren bis jetzt erfolglos. Sehr knapp scheint Druckpapier zu sein und ist die Nachfrage noch eine überaus lebhafte, weshalb auch höhere Preise bewilligt wurden. Daß die Papierknappheit sich so bemerkbar macht, ist die Folge der Anfertigung von Spinnpapieren. Kleinere Posten farbiger Papiere sind fast gar nicht unterzubringen, da die meisten Fabriken die Anfertigung ablehnen. Die Lage in der Feinpapierfabrikation ist nicht rosig, weil es zwar nicht an Aufträgen, wohl aber an geeignetem Leimmaterial fehlt und ungeleimte oder schlechtgeleimte Papiere nicht übernommen werden. Sehr gefragt sind Düten und Beutelpapiere und kräftige Sackpapiere, und kann der Nachfrage zurzeit nicht genügt werden. Holzstoff ist zurzeit wieder etwas reichlicher zu haben, doch sind keinerlei Vorräte vorhanden und wird den Schleifern der Stoff direkt vom Hofe geholt. Die Wasserverhältnisse sind wieder etwas ungünstiger geworden, so daß nicht mit voller Kraft gearbeitet werden kann. In Schleifholz ist zurzeit das Angebot etwas reger. Viele Schleifereien sind schon dazu übergegangen, das Holz direkt am Standort zu erwerben, um dasselbe mit eigenen Leuten zu fällen. Sehr ungünstig sind momentan die Holztransporte aus den Holzschlägen, da es an genügend Zugtieren fehlt, zumal bereits mit der Heuernte begonnen wurde. In den schlesischen Gebirgswäldern liegt eine Unmenge schönes Schneebruchholz, herrührend von den letzten Schneefällen im März, welches leider wegen Mangels an Arbeitskräften zurzeit nicht nutzbar gemacht werden kann.

Wie im Papiergeschäft, so herrscht auch im Pappenfache eine überaus rege Tätigkeit. Besonders braune Lederpappen sind lebhaft gefragt, ebenso alle übrigen harten und festen Spezialsorten von welchen besonders Preßspäne hervorzuheben sind. Das Angebot von Altpapier ist ruhiger geworden, weil die Nachfrage dieses übersteigt.

Westfalen.

Erfreulicherweise haben die Förderziffern für Kohlen durchweg eine Steigerung aufzuweisen und auch die Wagenstellung hat eine Verbesserung erfahren, so daß in der Kohlenversorgung der Papierfabriken eine Besserung eingetreten ist. Anderseits sind die Kohlenpreise durchweg nicht unerheblich erhöht worden und die Kohlensteuer als besondere Abgabe bringt eine erhebliche Steigerung der Un-

Digitized by Google

kosten, die durch höhere Verkaufspreise der Fertigpapiere ausgeglichen werden müssen. Die Verbraucher fragen jetzt nach den Preisen nicht mehr so, wie es bisher der Fall gewesen ist, sondern sehen mehr darauf, überhaupt geliefert zu bekommen. Das gilt nicht nur für holzhaltige maschinenglatte Druckpapiere, sondern auch für holzschliffreie Papiere, die in umfassender Weise herangezogen werden, um den Markt der holzhaltigen Papiere, die hauptsächlich für den Zeitungsdruck bestimmt sind, zu entlasten. So herrscht in satiniert Dünndruck eine äußerst lebhafte Nachfrage, ebenso nach allen mittelfeinen Papiersorten und auch einseitig glatten oder satinierten Zellstoffpapieren, die Zug um Zug aus dem Markte genommen werden. Man gewinnt immer mehr den Eindruck, daß die Papiergroßhandlungen bestrebt sind, ihre Lager jetzt aufzufüllen; wie zielbewußt sie hierbei vorgehen, das kann man am besten aus ihrem Eingehen auf die Preisforderungen der Papierfabriken erkennen. Trotz alledem ist natürlich die Lage der Papierfabriken keineswegs günstig, da sie eben nicht in der Lage sind, den Anforderungen des Marktes zu entsprechen, außerdem dauernd mit hohen Rohstoffpreisen, ungenügenden und ungeschulten Arbeitskräften und somit stetiger Verteuerung der Herstellung zu rechnen haben, ohne jedesmal Mittel und Wege zu finden, diese Erhöhung der Selbstkosten in den Verkaufspreisen fertiger Papiere zum Ausgleich zu bringen. In holzhaltigen, maschinenglatten Druckpapieren scheint sich die Geschäftslage langsam auch nach der Richtung hin zu bessern, daß man den Anforderungen der Hersteller mehr Rechnung trägt und ihren Forderungen in bezug auf die Preise entgegenkommen will. Es sind mehrfach Aufträge zu annehmbaren Preisen eingelaufen, so daß zu hoffen steht, die langfristigen Aufträge seitens des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken auf erwünschter Preisgrundlage werden nicht ausbleiben. Dringlich ist nach wie vor das Geschäft in Packpapieren. In der Schrenzpapierherstellung hat die rege Nachfrage angehalten und die Preise konnten weiterhin anziehen, so daß den Herstellern doch wenigstens ein auskömmlicher Nutzen bleibt, während lange Zeit hindurch an der Herstellung dieser Papiere nichts zu verdienen war. Mehrfache langfristige Aufträge beweisen am besten, wie die Stimmung des Marktes zu werten ist. Aber auch die Nachfrage nach den übrigen Packpapiersorten ist sehr lebhaft und dringlich; Braunholzpapiere, Zellstoffpapiere bleiben gesucht, weiter die sogen. Kraftpapierersatzstoffe, die, hauptsächlich aus bestem Sulfitstoffpapier hergestellt, die eigentlichen Kraftpapiere aus Natronzellstoff ersetzen sollen, nachdem diese Papiere mit Rücksicht auf die Beschlagnahmebestimmungen von Natronzellstoff nicht mehr hergestellt werden können. Die aus gutem Sulfitstoff hergestellten Sackpapiere sind gleichfalls gekreppt und scheinen sich, wie die Nachfrage erkennen läßt, ganz gut einzubürgern; die Preisverhältnisse sind immerhin günstige zu nennen. Sehr gefragt sind immer noch Spinnpapiere und das wird wohl weiterhin auch so bleiben.

Zur Lage des Papierholzmarktes.

Die Stimmung des Papierholzmarktes ist ruhig. Man kann sogar von einer ausgesprochenen Zurückhaltung der Papierholzverbraucher berichten, die teilweise wohl auf vermindertem Verbrauch, hauptsächlich aber doch auf eine zunehmende Unklarheit der Lage des Papierholzmarktes zurückzuführen ist. Die Herabsetzung des Papierkontingents um volle 10 Prozent für den Monat Juni hat natürlich auch die Handelsschleifer recht empfindlich getroffen, die in zunehmendem Maße über schleppenderen Abruf ihres Holzstoffs berichten. Die kleineren Betriebe haben aus diesem Grunde eine Ruhepause eintreten lassen, die teilweise ja auch durch den Mangel ausreichender Betriebswässer begünstigt wurde. Diese Betriebe nehmen daher vorerst am Papierholzmarkt keinerlei Interesse. Aber auch die großen und leistungsfähigen Schleifereien verhalten sich neuen Papierholzabschlüssen gegenüber zurückhaltend, da sie der Ansicht sind, daß die Holzpreise zurückgehen müssen. Sie verweisen dabei auf allerlei behördliche Maßnahmen, die zweifellos ja auch die Tendenz erkennen lassen, die Papierholzversorgung zu günstigeren Preisen sicherzustellen. Insbesondere die unter dem 27. April 1917 für das gesamte Gebiet Ober-Ost ergangene Verordnung, die den Höchstpreis für Papierholz frei Reichsgrenze auf 16 M. je rm festsetzt, ist dazu angetan, falsche Vorstellungen über die zukünftige Gestaltung der Papierholzversorgung und der Preise aufkommen zu lassen. Man hat angenommen, daß man einen Preis von 16 M. frei ostdeutscher Grenzen als Grundpreis einstellen könnte, auf dem sich ganz von selbst die eigentlichen Verkaufspreise in einer Weise entwickeln würden, die eine sehr bedeutende Verbilligung der gegenwärtigen Papierholzpreise herbeiführen müßte. Diese Annahme ist jedoch falsch, da sie von der irrigen Voraussetzung ausgeht, daß die Papiergroßhändler zu den Höchstpreisen so umfassende Mengen Papierhölzer aus den weiten Gebieten Ober-Ost bekommen hönnten, daß allein schon hierdurch die Versorgung eines sehr großen Teiles der deutschen Papierindustrie möglich wäre. Das ist nicht der Fall, im Gegenteil; gerade infolge dieser Festsetzung eines Höchstpreises von 16 M. je rm, der jeglichen Gewinn für den Großhandel wie für den Kleinhandel ausschließt, sind die Angebote in Papierhölzern aus Ober-Ost vom Markte so gut wie verschwunden, so daß es tatsächlich jetzt viel schwerer als seit Monaten ist, sich reichlich eindecken zu können. Die Höchstpreise von 16 M. für Papierhölzer frei reichsdeutscher Grenze haben weiterhin den Gedanken aufkommen lassen, daß überhaupt die Papierholzpreise durch behördliche Maßnahmen zurückgeschraubt werden könnten. In Wirklichkeit besteht keine Möglichkeit, die Staats-, Gemeinde- und Privatforsten zu zwingen, große Mengen bestimmter Hölzer zu einem willkürlich festgesetzten Preise, der ganz wesentlich niedriger ist, als die Marktlage ihn bisher geschaffen hat, auf den Markt zu bringen. Die vielfachen Meldungen über Höchstpreise für Rundhölzer oder überhaupt für Hölzer für Nichtheeresbedarf sind alle unbegründet, falsch und irreführend; sie haben auch im Papierholzhandel viel Unheil angerichtet, da durch sie mancher Verbraucher veranlaßt worden ist, sich abwartend zu verhalten, wodurch ihm günstige Eindeckungsmöglichkeiten verloren gegangen sind. Die Aufarbeitungen und Abfuhren aus den Forsten haben sich nicht gebessert, es müßte dies aber zum mindesten der Fall sein, wenn ernstlich und auf der ganzen Linie eine weichende Preisrichtung für Papierhölzer Platz greifen sollte; vorerst ist von größeren Angeboten des Papierholzhandels nichts zu spüren, nicht einmal die Angebotsmengen aus den Forsten weisen wesentliche Steigerungen auf.

Digitized by Google

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Varziner Papierfabrik in Hammermühle. Die Generalversammlung, in der ein Kapital von 3 036 000 M. vertreten war, hatte sich mit der Wiedervorlage des Geschäftsberichts zu befassen, nachdem in der letzten Generalversammlung die Vertagung verlangt worden war. Nach der nunmehr vorliegenden Bilanz wird auf das Gebäudekonto eine Abschreibung von 80 480 M. gegen 59 495 M. in der jüngst vorgelegten Bilanz und auf Maschinenkonto eine Abschreibung von 725 367 M. (746 353) vorgenommen. Ferner wird gegenüber dem in der letzten Generalversammlung vorgelegten Abschluß eine Abschreibung auf Außenstände im feindlichen Auslande nicht vorgenommen, sondern der entsprechende Betrag von 272 638 M. wird in eine besondere Kontokorrentreserve gelegt. Die Versammlung erklärte sich mit dieser Aenderung einverstanden. Der Aktionär, Justizrat Elsbach, hielt es für geboten, den aus dem Verkauf des amerikanischen Unternehmens erzielten Buchüberschuß von 2 501 605 M. nicht zur Gewinnverteilung heranzuziehen, sondern ihn zu Abschreibungen in der Bilanz zu verwenden. Dieser Ansicht trat das Mitglied des Aufsichtsrats, Rechtsanwalt Brust, mit der Begründung entgegen, daß die vorgeschlagene Bilanzierung in jeder Hinsicht den Vorschriften des Gesetzes entspreche. Schließlich stellte der Aktionär Elsbach den Antrag auf neue Vertagung der Bilanz. Der Antrag wurde mit allen gegen 627 Stimmen der Partei Elsbach abgelehnt, dagegen wurde die vorliegende Bilanz mit 2409 gegen die 627 Stimmen der Partei Elsbach genehmigt und die Entlastung erteilt. Gegen sämtliche Beschlüsse wurde von der Partei Elsbach Protest zu Protokoll genommen.

Geschäfts-Berichte.

Zellstoffabrik Ragnit A.-G. Bericht des Vorstandes. Die schwierigen Verhältnisse des Jahres 1915 haben naturgemäß im dritten Kriegsjahre unvermindert fortbestanden, doch konnte der Betrieb der Zellstoff-Fabrik in eingeschränktem Umfange während des ganzen Jahres 1916 aufrechterhalten werden. Der Mangel an geschulten Arbeitskräften war sehr fühlbar, wie sich auch beim Bezuge der Rohstoffe und Materialien die Schwierigkeiten fortgesetzt erhöhten; es war der Gesellschaft trotzdem möglich, sich ausreichend zu versorgen und den veränderten Verhältnissen anzupassen. Es wurde im Berichtsjahre in der Hauptsache Zellstoff für Kriegs-, Heeres- und Behördenbedarf erzeugt, insbesondere auch als Rohstoff zur Herstellung von Ersatzprodukten der Textilindustrie. Im Anschluß an das Hauptwerk kommt mit staatlicher Unterstützung eine Anlage zur Erzeugung von Spiritus aus Sulfitablauge zur Errichtung. Die Nachfrage nach Zellstoff war während des größten Teiles des Jahres 1916 lebhaft und konnte für die erheblich gestiegenen Selbstkosten des Fabrikates die Gesellschaft durch entsprechend erhöhte Verkaufspreise ein Ausgleich geschaffen werden. Auf die Forderungen für Lieferungen nach dem feindlichen Auslande wurden weitere Abschreibungen in ausreichendem Umfange vorgenommen, so daß Verluste hierbei nicht mehr zu befürchten sind. Nach vorsichtiger Bewertung der Inventurbestände ergibt sich ein Bruttogewinn von 528 327,42 M. Es wurden verwendet davon 321 677,52 zu Abschreibungen auf Anlagen, während der dann noch verbleibende Reingewinn von 207 199,90 den aus dem Vorjahre übernommenen Verlustbetrag von 1 552 677,45 M. herabmindert auf 1 345 477,55 M. Im begonnenen neuen Geschäftsjahre vollzieht sich der Absatz der Erzeugnisse glatt zu angemessenen Preisen. Gewinn- und Verlust-Rechnung: Debet: Vortrag vom Jahre 1915 1 552 677,45 M., Fabrikations- und Geschäfts-Unkosten, Zinsen, Versicherungen usw. 1 671 508,14 M., Abschreibungen auf Anlagen 321 677,52 M., insgesamt 3 545 863,11 M. Kredit: Fabrikationskonto 2 200 385,56 M., Vortrag auf neue Rechnung 1 345 477,55 M., insgesamt 3 545 863,11 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Julius Stentz, Lithographische Anstalt, jetzt offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter sind: Walter Krob, Kaufmann, und Frau Lisbeth Sachse. Prokurist ist Gustav Sachse zu Neu-Tempelhof. Die Prokura des Walter Krob ist erloschen.

Heilbronn. Aus dem Aufsichtsrat der Gust. Schäuffelenschen Papierfabrik in Heilbronn sind Kommerzienrat Fischel, Heilbronn, und Dr. Alfred Schäuffelen, München, ausgeschieden.

Nürnberg. Edmund Junghändel, Papiergroßhandlung Hermann Haucke, ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Schwarza, Thür. Die Firma Schwarzburger Papierzellstoffabrik Rich. Wolff, A.-G. in Schwarza, beabsichtigt die durch Brandschaden zerstörte Holzzellstoffanlage an alter Stelle wieder aufzubauen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Klippan (Schweden). Die Feinpapier- und Kartonfabrik Aktiebolaget Klippans Finpappersbruk verteilt auf 1 750 000 Kr. Aktienkapital 8 Proz. Dividende, gegen 6 Proz. auf 1,5 Mill. Kr. für 1915. — Die männlichen Arbeiter erhielten jetzt eine Lohn-

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparate-Bauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

zulage von 0,70 Kr. per Tag, wonach ihr Tagesverdienst 3,50—5,00 Kr. ausmacht bei unveränderter Arbeitszeit. Die Teuerungszulagen bleiben für ein Jahr unverändert, der Mietebeitrag wurde um 2 Kr. per Monat erhöht. A.

Krokom (Schweden). Die Sulfitzellulosefabrik Hissmofors Aktiebolag mußte aus Mangel an Rohwaren, namentlich Schwefelkies, den Betrieb am 25. Mai auf die Hälfte einschränken und wird ihn in Kürze ganz einstellen. A.

Nokia (Finnland). Die Papierfabrik, mit Holzschleiferei und Sulfitzellulosefabrik, Nokia Aktiebolag verteilt für 1916 auf 1 600 000 f. M. Aktienkapital 15 Proz. (i. V. 10; 1914: 7) auf Stamm-, 9 Proz. (9 bzw. 7) auf die Vorzugsaktien der Serie A von 1886, 6 Proz. (6 bzw. 6) auf die der Serie B von 1912, wählte als neues Vorstandsmitglied Prokurator L. Kihlman und stiftete für ein Krankenhaus am Werk, den Kindergarten, die Feuerwehr und die Arbeiterbibliothek zusammen 240 000 f. M. A.

Ottawa (Kanada). Hier bildete sich mit 5 Mill. Doll. Aktienkapital die Lake Winnipeg Paper Co. Ltd., um in der Nähe von Grand Rapids, am Fluß Saskatchewan, eine Papierfabrik und Kraftstation zu bauen. A.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben von den Angestellten und Arbeitern der Trisnacher Papierfabrik A.-G. in der Zeit vom 1. März 1916 bis 28. Februar 1917: Otto Bauer, Papiermaschinengehilfe, Georg Denk, Kesselwärter, Xaver Holzfurtner, Holzputzer, Albert Langer, Kontorist, Lukas Lastowicka, Praktikant, Josef Nothaft jr., Triftführer, Johann Ochsenbauer, Tagelöhner, Josef Peter, Tagelöhner, Alois Rackl, Papiermaschinenführer, Johann Scheidhacker, Papiermaschinengehilfe, Franz Treml, Schleifereiaufseher, Josef Vogl, Schreiner.

Schopfheim. Papierfabrikant Joh. Carl Lenz in Schopfheim ist gestorben.

Schwarzenberg-Sachsenfeld. K. Friedr. Wussing, Mitinhaber der Firma Sachsenfelder Holzstoffabrik, G. m. b. H., in Schwarzenberg-Sachsenfeld, ist gestorben.

Berg.-Gladbach. Am 10. Juni starb hier nach kurzem Krankenlager, Herr Direktor Emil Bensieck, langjähriger Leiter der Wohlfahrtseinrichtungen und der Fabrik-Fortbildungsschule der Firma J. W. Zanders in Berg.-Gladbach.

Brände.

Sinsleben, Prov. Sachsen. Die Papier- und Pappenfabrik Sinsleben der Norddeutschen Lederpapier-Fabriken A.-G., ist von einer großen Feuersbrunst heimgesucht worden. Der Brand verbreitete sich sehr schnell über den größten Teil der Fabrikanlage, von der nur einige Nebengebäude gerettet werden konnten. Insbesondere ist die große Fabrik mit der Hauptpapiermaschine völlig vernichtet worden.

Tannroda. Am 13. Juni brannte der eine Flügel der Papierfabrik Tannroda G. m. b. H., bis auf die Umfassungsmauern nieder, während der andere, in dem sich die Maschinen befinden, unversehrt blieb. Als Entstehungsursache wird Brandstiftung vermutet.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:
Herr Konrad Göttlich, Kontorist bei der Firma C. F. Leonhardt Söhne in Crossen (Mulde).
Herr Priemer, Unteroffizier, Ingenieur der Papierfabrik Köslin A.-G.

Verein Deutscher Geschäftsbücher-Fabrikanten. In den letzten Wochen und Monaten ist durch außerordentliche Schwierigkeiten im Bezug von Papieren und Pappen aller Art, von Bücherbezugsstoffen, Klebemitteln usw., durch erhöhte Arbeitslöhne und Versandschwierigkeiten eine so wesentliche Erhöhung der Gestehungskosten im Geschäftsbücherfach eingetreten, daß die beteiligten Firmen zur Aufrechterhaltung ihrer Betriebe auf einen Ausgleich durch entsprechende Gestaltung der Verkaufspreise bedacht sein mußten.

Die Mitglieder des Vereins Deutscher Geschäftsbücher-Fabrikanten haben sich deshalb in ihrer letzten Hauptversammlung durch Annäherung ihrer Kriegszuschläge auf die den heutigen Gestehungskosten entsprechenden Verkaufspreise geeinigt.

Alte Jute-Emballagen u. zerrissene Säcke
wie solche bei den Papierfabriken fallen,
gegen prompte Kasse zu kaufen gesucht.
Feste Offerten erbeten
MAX KOPPEL, BIELEFELD.

Papier-Fabrik
mit 1 bis 2 Maschinen
für Herstellung feinerer Papiere
(auch Selbstabnahme-Maschinen) zu kaufen oder zu pachten gesucht. — Ausführliche Angebote erbittet
Ernst Friedr. Zeiger, Gera-Untermhaus.

Eisenfässer,
verzinkt und unverzinkt,
gut erhalten, abzugeben.
Mineralölwerke Franz Sander
Inh.: **S. A. Buchmann, Hamburg I.**

Kaufe grosse Posten
Papier-Servietten
gegen Kasse.
Muster mit Preisangabe erbeten an
Hofl. Wendt, Dresden-A.

Excelsior-Bindfaden
das Beste, was es gibt, besser wie Hanf, 50% billiger. Keine Drahteinlagen. **Rehmer & Wendt**, Berlin W 13, Eichhornstraße 6. Telef. Lützow 5438.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

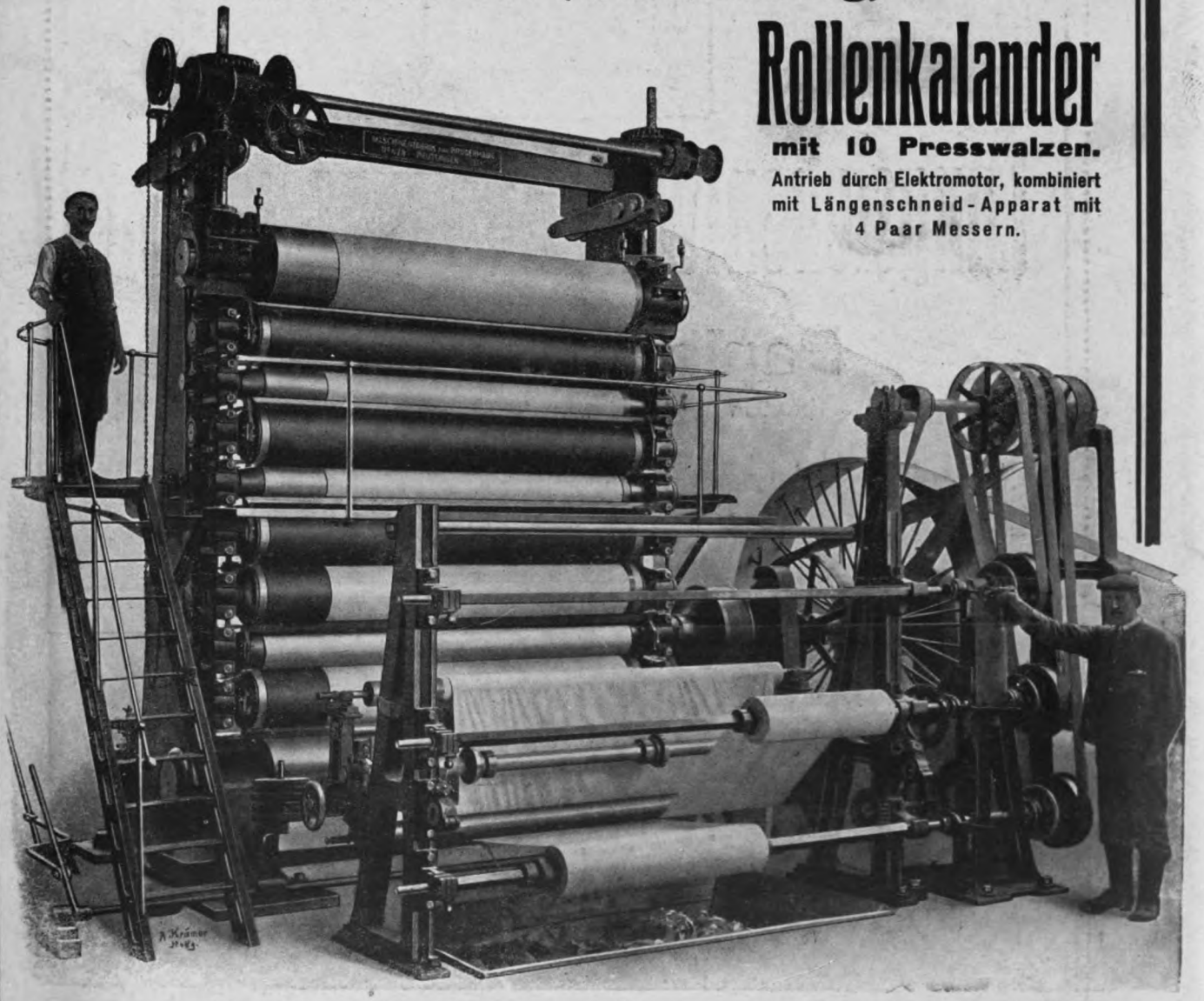
DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 26. Berlin, 29. Juni 1917. XV. Jahrgang.

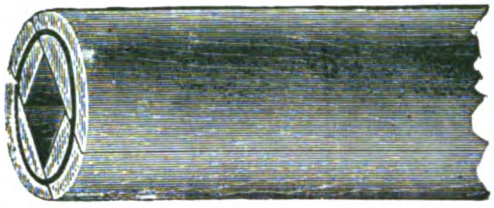
Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.



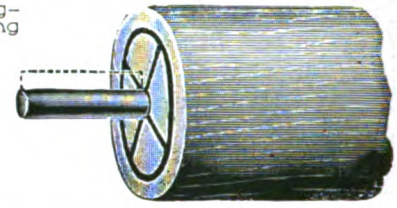
Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google



Maschinenhülsen - Versandhülsen - Radkämme
Rollenspunde - Rundstäbe
Filzleitwalzen
Artikel für Fabriken usw.

liefert billigst in sorgfältigster Ausführung



AUGUST FRENZEL

Holzwarenfabrik und Sägewerk

Mittweida - Markersbach

Sächs. Erzgeb.

EM AG

Langsiebentwässerungsmaschinen

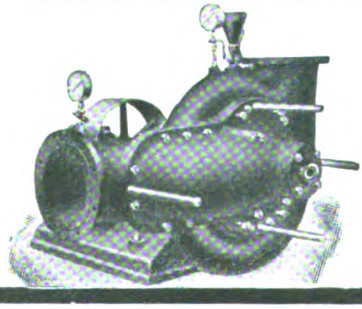
Papiermaschinen

baut in bester einwandfreier Ausführung

Eisengiesserei u. Maschinenfabrik A.-G., Bautzen i. Sa.

4835

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen

für unreine, schlammige Flüssigkeiten, Abwässer usw.

leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder.
Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikante, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten, Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikante, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 29. Juni 1917 | Heft 26

Inhalt:

Seite		Seite	
319–321	Papiermaschinen-Antrieb		der Verordnung über den Verkehr mit Terpentinöl und Kienöl vom 17. Februar 1917 – Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie
321–322	Ueber die chemische Zusammensetzung des Fichtenholzlignins	326–327	Marktberichte: Berlin – Süddeutschland
322–324	Patent-Umschau	327–330	Vermischtes – Kleine Mitteilungen
324–326	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachungen über Druckpapier – Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten – Ausdehnung		

Papiermaschinen-Antrieb.

Jede Papiermaschine hat bekanntlich zwei für sich getrennte Antriebe, von denen der eine den konstanten und der andere den veriablen Teil treibt. Diese beiden Antriebe müssen voneinander unabhängig sein, d. h. der konstante (stets gleichbleibende) Teil kann nicht mit dem veriablen Teil zusammenhängen. Durch den konstanten Antrieb werden die Rührbütten, Knotenfänger, Pumpen, Schüttelapparat und dergleichen angetrieben, die eine stets gleichbleibende Geschwindigkeit erfordern. Die Trennung dieser beiden Antriebe kann entweder durch zwei voneinander unabhängige Antriebsmaschinen oder auch von einem Gesamtantriebsmotor aus erfolgen. Es wäre nun die Frage aufzuwerfen, welcher Anordnung der Vorzug gebührt. Bevor dieses Thema näher besprochen wird, sei erwähnt, daß hierin oft Fehler begangen werden, die dem Papiermacher viel Sorgen machen können. Man trifft vielmals Neuanlagen, die in dieser Richtung sehr zu wünschen übrig lassen. Jede Papiermaschine soll vom Gesamtbetrieb unabhängig sein, und um dies zu erreichen, gibt man ihr eigene Antriebmaschinen. Ob diese Antriebsmotore nun durch Dampf, Wasser oder Elektrizität gespeist werden, hängt von den örtlichen Verhältnissen ab. Die Hauptsache ist und bleibt eben vollständige Unabhängigkeit. Nun sind Fälle anzutreffen, die keinesfalls vereinzelt dastehen, wo man diesem Umstand wohl dadurch Rechnung trug, daß man für jeden Teil einen eigenen Antriebsmotor aufstellte. Meist wird der veriable Teil durch eine Dampfmaschine angetrieben, während man für den konstanten Teil einen Elektromotor wählte. Gerade diese Anordnung gibt später meist Anlaß zu Verdruß. Angenommen, der Hauptbetriebsmotor ist eine Dampfmaschine und erzeugt Elektrizität, gibt aber auch direkt Kraft auf das Transmissionssystem durch Seil- oder Riemenantrieb (Holländer, Kollergänge usw.) ab, so entsteht wohl eine elektrische Kraftstation, die aber keinesfalls unabhängig vom Gesamtbetrieb arbeiten kann. Wenn zum Beispiel das Transmissionswerk abgestellt werden muß, um diesen oder jenen Riemen aufzulegen oder um andere, fast täglich mögliche Störungen zu beseitigen, muß die Betriebsdampfmaschine abgestellt werden.

Die Folge ist nun, daß auch die Papiermaschine nicht mehr weiter arbeiten kann, weil eben kein elektrischer Strom für den

Digitized by Google

Motor des kontanten Teiles vorhanden ist. Nun wäre die Sache einfach, wenn der Gesamtbetrieb ebenfalls durch Elektrizität betrieben würde, denn dann wäre die betreffende Betriebsmaschine als unabhängige Zentrale anzusehen. In solchen Fällen ist ein Elektromotor für den Papiermaschinenbetrieb, gleichviel, ob für den konstanten oder veriablen Teil oder für beide Teile zusammen, als unabhängiger Antrieb zu betrachten. Eine andere Möglichkeit, eine Unabhängigkeit zu schaffen, besteht noch darin, wenn bei der Einrichtung der Gesamtanlage eine Nebenschlußkraft vorgesehen wird. Praktisch wäre zwar auch dies nicht, doch könnte man für alle Fälle mit der Papiermaschine durcharbeiten, wenn der übrige Betrieb für einen Augenblick abgestellt werden muß. Die Idee, den Betrieb der Papiermaschinen direkt an eine Kraftmaschine zu koppeln, die auch noch andere Maschinen oder gar ganze Betriebe treibt, und wo die Kraftmaschine nicht absolut als unabhängige Zentrale anzusehen ist, ist total zu verwerfen, weil hierdurch die Papiermaschine ihre Unabhängigkeit einbüßt, abgesehen von den anderen Unannehmlichkeiten, die sich so nach und nach erst bemerkbar machen. Ob nun für den Betrieb einer Papiermaschine das Ein- oder Zweimotorensystem vorzuziehen ist, hängt also ganz davon ab, welcher Weg die Unabhängigkeit der Papiermaschine am besten sichert. Früher, als man eine so weitgehende Geschwindigkeitsregulierfähigkeit an Dampfmaschinen, wie heute, nicht kannte, wurden sowohl der konstante, als auch der veriable Teil der Papiermaschine von nur einer Dampfmaschine aus betrieben. Die nötige Geschwindigkeitsreglung für den veriablen Teil erfolgte meist durch dazwischen geschaltete Wechselräder und entsprechend lange Konusse, die in modernen Betrieben längst durch die Dampfmaschinen mit weitgehender Geschwindigkeitsregulierung verdrängt wurden. War es im ersteren Falle möglich, sowohl den konstanten als auch den veriablen Teil von dieser Kraftquelle aus anzutreiben, hörte dies mit der Einführung der Dampfmaschine mit weitestgehender Geschwindigkeitsreglung auf. Es blieb also nur die Wahl, entweder am Konusbetrieb festzuhalten, oder für den konstanten Teil eine eigene Kraftquelle zu wählen. Der Vorzug gebührt letzterem Weg, weil die Verstellbarkeit größer als bei Konusbetrieben und auch betriebssicherer ist. Zudem erfordert ein Konusvorgelege ziemlich viel Platz, und ist auch der Riemenverschleiß ein ziemlich großer.

Einfacher gestaltet sich der Betrieb von Papiermaschinen durch Elektromotore. Auch in diesem Falle sind zwei Motore nötig, wovon der eine veriabel, der andere konstant arbeitet. Voraussetzung ist natürlich vollständige Unabhängigkeit vom Gesamtbetrieb. Sehr mißliche Verhältnisse wurden geschaffen, als man dazu überging, die Papiermaschine direkt an die Transmission des Gesamtbetriebes zu kuppeln. Die Folgen sind unabsehbar, weshalb einsichtige Fabrikleiter für dieses System auch keine Begeisterung zeigten, nachdem sie sich von den Unannehmlichkeiten anderenorts überzeugt hatten.

Allmählich brach sich auch in weiten Papiermacherkreisen die Ueberzeugung Bahn, daß für einen rationellen Betrieb vollständige Unabhängigkeit zwischen Papiermaschine und dem übrigen Werk absolute Notwendigkeit ist.

Wenn wir uns nun die Frage vorlegen, welches eigentlich die Gründe waren, warum man dieses System wählte, und lassen wir uns den Gedanken ruhig überlegend durch den Kopf gehen, so muß man zu dem Schluß kommen, daß irgendwelche Vorteile auf keinen Fall gewonnen werden können.

Auch wenn die Betriebskraft sehr konstant ist, was nur dann der Fall sein kann, wenn der betreffende Betriebsmotor feinfühlig in der Regulierung und stark gnug ist, um eine Mehr- oder Wenigerbelastung sofort auszugleichen, hat man niemals die Gewähr, daß ein dauernd gleichmäßiger Gang erreicht wird. Noch weniger aber ist mit ununterbrochenem Betrieb zu rechnen. Es können so viele Umstände auftreten, das Werk unbedingt, und wenn es nur einige Minuten sind, abstellen zu müssen. Hierdurch kann es leicht vorkommen, daß Verzögerungen im Abstellen eintreten, wenn auf die Papiermaschine Rücksicht genommen werden muß. Diese Verzögerungen können wiederum üble Folgen haben oder gar für die Fabrikation störend sein. Angenommen, die Papiermaschine soll noch eine Stunde arbeiten, um dann auf eine andere Papiersorte überzugehen, die ein Abstellen der Maschine bedingt. Im Transmissionsraum ist aber ein Riemen abgefallen und hat sich um die Welle gewickelt. Nun wird man alle möglichen Versuche machen, den Riemen zu retten oder das Aufklatschen und dergleichen zu verhüten, nur um die Papiermaschine nicht abstellen zu müssen, da dies in einer Stunde ohnehin bedingt ist. Nicht nur, daß Unglücksfälle ernster Natur auftreten können, oder die Betriebsfähigkeit des betreffenden Riemens gefährdet ist, sondern in der Zwischenzeit bis zum Stillstand der Maschine muß auch die betreffende Maschine, von der der Riemen abgefallen ist, stillstehen, wodurch wieder eine Störung in der Fabrikation möglich ist.

Aber auch aus anderen Gründen, die allerdings nicht für alle Fälle gleichbedeutend sind, bin ich ein absoluter Gegner dieses Antriebssystems. Es kommt ganz darauf an, welche Papiersorten auf der betreffenden

Digitized by Google

Papiermaschine hergestellt werden und welche Feinfühligkeit die Bildung des Papierblattes bedingt. Wenn angenommen wird, mit welcher Feinfühligkeit ein Wasserzeichenpapier gearbeitet werden muß, wenn der Stoff nicht die gewünschten Eigenschaften besitzt, und welche Kniffe der Maschinenführer oft anwenden muß, um die Saugertätigkeit so einzustellen, daß er aus dem weniger geeigneten Stoff ein ansehnliches Papier herstellen kann, muß zugegeben werden, daß jede kleine Betriebsdifferenz störend ist. Diese Störung hält allerdings nicht lange an, da der Regulator an der Dampfmaschine sofort arbeitet, aber wenn man bedenkt, daß gerade in der Papierfabrikation der Kraftverbrauch ein sehr schwankender ist und die Dampfmaschine erst aus ihrer bestimmten Umdrehungszahl herauskommen muß, ehe der Regulator in Tätigkeit kommt, wird man zugeben müssen, daß in dem oben angegebenen Falle sich die Differenz im Papier wiedergibt.

Dieses zuletzt angeführte Beispiel gehört zu den Ausnahmefällen und kann selbstverständlich nicht als stichhaltiger Grund angesehen werden, gegen das Zentralantriebssystem zu Felde zu ziehen. Sicher ist nur, daß mit diesem Antriebssystem bittere Erfahrungen gemacht wurden und daß beim besten Willen keine ausschlaggebenden Vorteile gegen den unabhängigen Papiermaschinenbetrieb nachzuweisen sind.

Noch verwerflicher ist das Antriebssystem, bei dem man den veriablen Teil durch einen unabhängigen Motor antreibt, den konstanten Teil dagegen an den Gesamtbetrieb hängt. Was nutzt da der unabhängige Antrieb des veriablen Teiles, wenn der konstante Teil den Störungen des Gesamtbetriebes ausgesetzt ist? U.

Ueber die chemische Zusammensetzung des Fichtenholzlignins.

Von Peter Klason. Nach Svensk Pappers-Tidning.

Um in einer bestimmten Absicht eine Reise in ein mehr oder weniger unbekanntes Land vornehmen zu können, muß vor allen Dingen ein Plan aufgestellt werden, durch dessen Verfolgung man hoffen kann, das durch die Reise erstrebte Ziel zu erreichen. In ganz gleicher Weise muß ein Naturforscher einen bestimmten Plan für seine Arbeit aufstellen, bestehend in bestimmten Vorstellungen und Annahmen, die ihm als Richtschnur bei seinem Suchen dienen. Je vollständiger dieser die Wirklichkeit widerspiegelt, um so sicherer schreitet die Forschung fort. Ein solcher Plan ist die Theorie, deren Basis oder Hauptsatz aus der Hypothese besteht. Das, was diese von der reinen Annahme unterscheidet, ist, daß sie irgendeine Stütze in der Wirklichkeit haben muß, sei es, daß diese in analogen Verhältnissen liegt. oder in der Uebereinstimmung mit bekannten Tatsachen. Die Theorie entwickelt sich dann aus der Hypothese durch wissenschaftliche Experimente, und in dem Maße, wie diese die Hypothese bestätigen, ist die Theorie gut begründet. Man muß sich indessen wohl daran erinnern, daß sich die Theorie stets auf dem Gebiete des Möglichen bewegt, daß sie nie ein wirklicher Beweis ist. Sie kann zu einem solchen führen. Dann hat sie ihren Dienst vollendet, dann verbrennt sie sich selbst wie der Vogel Phönix, aber dann entsteht aus der Asche ein neuer Vogel Phönix, eine neue Theorie. Die Theorie ist deshalb in Wirklichkeit eine Probe für die unendliche Intelligenz in der Forschung.

Ein französischer Gelehrter hat gesagt: „Le hazard est aveugle, et lui seul est le père de la création." Der Zufall ist blind, und er allein ist der Vater der Schöpfung.

Es dürfte wohl nicht viele geben, die unbedingt diesem Satz zustimmen. Aber wenn man Zufall durch geringsten Widerstand ersetzte. und Schöpfung durch die Entwicklung des menschlichen Verstandes, so wird das richtige Wesen der Forschung wiedergegeben. Diese ist blind, denn könnte sie sehen, wäre sie nicht notwendig, und sie folgt unabänderlich dem Gesetz für den geringsten Widerstand. Die Theorie ist also ganz einfach der Weg, den die Forschung einschlägt, auf dem sich der geringste Widerstand vorfindet. Die Theorie entspricht der Strategie in der Kriegskunst.

Die konstanten Gewichtsverhältnisse zwischen Elementen in einer chemischen Verbindung, sind eine feststehende Tatsache. Die Atomtheorie gibt Antwort auf die Frage, warum. Als Hypothese wurde diese Tatsache schon von den Naturphilosophen des griechischen Altertums aufgestellt. In derselben ist die Existenz der Atome eine Tatsache, für welche es Beweise gibt. Nun bewegt sich infolgedessen die Forschung auf der Basis einer neuen Theorie über die Atomgewichte, welche bekanntlich schon ziemlich weitgekommen ist. Phlogiston war eine Theorie, welche sich als nicht der Wirklichkeit entsprechend erwies. Aber sie streifte dieselbe, deshalb konnte sie Scheele zu wichtigen Entdeckungen führen. Ein Experimentieren ohne jede Theorie ist deshalb nahezu sets nutzlos.

Aber die Theorie hat ja nicht bloss Bedeutung für den Forscher als solchen, sondern

Digitized by Google

auch in hohem Grad für den, welcher das Resultat der Forschung einsammeln will. Alle Naturtatsachen stehen in einem näheren oder entfernteren Zusammenhang miteinander. Da nun eine Theorie stets auf die Frage „weshalb" antwortet, so ist es eine ihrer Hauptaufgaben, möglichst diesen Zusammenhang zu klären. Sie erleichtert also den Zusammenhang und das Erlernen von Tatsachen, und ist deshalb bei jeder Lehrtätigkeit notwendig, wozu ja auch Hand- und Lehrbücher gehören. Schließlich ist sie eine unentbehrliche Kontrolle für die erhaltenen experimentellen Tatsachen.

In seinem Buch: Theorien der Chemie sagt Arrhenius: „Das Hauptkennzeichen der Theorie ist ihre Beziehung auf Quantitäten, aber man soll Theorie immer nur als ein Hilfsmittel betrachten, als ein Instrument oder Werkzeug. Viele, denen die theoretische Arbeit nicht geläufig ist, geben der Meinung Ausdruck, daß eine Theorie den Charakter einer absoluten Wahrheit und Gewißheit haben müßte. — Die Ansicht dieser Leute ist ebenso begründet, wie die eines Handwerkers, der sein Werkzeug wegwirft, weil doch früher oder später verfeinerte Maschinen an die Stelle treten werden. Es ist im allgemeinen möglich, eine Hypothese mittels quantitativer Messungen zu einer Theorie umzuarbeiten. Es ist unbegreiflich, daß die Ansicht ausgesprochen werden und willige Zuhörer finden kann, daß man die theoretische Arbeit lieber bleiben lassen und nur Versuche sammeln und registrieren solle. Diese Ansicht kann als ein Nachklang von Rousseaus ‚Grundsätzen' gelten, wonach der unzivilisierte Zustand für die Menschheit am besten sei."

Wie ich im vorhergehenden Aufsatz erwähnte, haben Bergström und Wesslèn ein Handbuch über Holzverkohlung herausgegeben. Dieses scheint in Hinsicht der erwähnten Rousseauschen Grundsätze geschrieben zu sein.

So, wie man in den Wald ruft, hallt es wieder. In einer Ankündigung[1]) des erwähnten Verkohlunngsbuches sagen die Verfasser J. Johnsson und A. Höckenström:

„Der Leser erhält die notwendige Kenntnis über den inneren Bau und die chemische Zusammensetzung des Holzes. Dieses ist eines der besten Kapitel des Buches und besonders wertvoll dadurch, daß hier dargelegt wird. was man wirklich über die chemische Zusammensetzung des Holzes weiß, und nicht die besonders in den letzten Jahrzehnten aufgekommenen Hypothesen über die Zusammensetzung der in dem Holz enthaltenen Körper, welche Hypothesen oft in einer Form vorgebracht wurden, daß diejenigen, welche nicht in der Lage waren, die Holzchemie näher zu studieren, leicht die Auffassung erhalten konnten, daß dieses für unser Land so wichtige Arbeitsfeld in der Hauptsache unerforscht sei, was indessen wie aus der fraglichen Arbeit deutlich hervorgeht, durchaus nicht der Fall ist."

Man bemerke die Auffassung über die Bedeutung der Theorie, die hier zum Ausdruck kommt. Man soll aus dem Vorhandensein einer Theorie leicht die Vorstellung bekommen, daß das Arbeitsfeld in der Hauptsache unerforscht sei. Die Theorie würde geradezu ein Hindernis für die Entwicklung sein und also wirklich schädlich. Wir sehen, wie richtig Arrhenius diese Auffassung beurteilt hat, welche jedoch von vielen klugen und verständigen Männern gehegt wird, welche vergessen, daß die Höhe, auf welcher sie stehen, Stufe für Stufe gerade mit Hilfe von Theorie erreicht wurde. (Fortsetzung folgt.)

[1]) Tekn. Tidskrift, afd. Kemi o. Bergsv. 1915.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen.

D. R. P. Nr. 292 069. Klasse 55c. Gruppe 2.
Dr. Ernst Fues in Hanau a. M.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 24. Juni 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß man den zu leimenden Stoff in einem Arbeitsgang mit einem Lösungsgemisch, welches gleichzeitig fällbare Leimungsmittel, Fällungsmittel und die Ausfällung der Leimungsmittel verhindernde, als Schutzkolloide wirkende Stoffe enthält, behandelt und hierauf die Leimung durch Trocknen des Stoffes vollendet.

Zur Leimung von Papier wird gegenwärtig fast ausschließlich die Harzleimung des Papierstoffs im Holländer angewandt. Bekanntermaßen ist diese schon so lange praktisch ausgeübte Leimungsart theoretisch noch nicht restlos aufgeklärt und schon hierdurch mit einer gewissen Unsicherheit behaftet. Ein Nachteil der Harzleimung liegt darin, daß sie in hohem Grade von der chemischen Beschaffenheit des Fabrikationswassers und der verwendeten Rohstoffe abhängig ist. So ist z. B. bei Anwesenheit von Kalk- oder Magnesiumsalzen in größeren Mengen die Harzleimung nur mit großen Schwierigkeiten, wenn überhaupt mit Erfolg, durchführbar. Es ist bekannt, daß manche Fabriken infolgedessen wegen besonders ungünstiger örtlicher Verhältnisse beständig mit den größten Schwierigkeiten zu kämpfen haben.

Digitized by Google

Diese Umstände zusammen mit den bedeutenden Preissteigerungen für Harz begründen ein dringendes Bedürfnis nach einem Leimungsverfahren, welches in bezug auf Sicherheit des Erfolges und Verringerung der Unkosten der Harzleimung überlegen ist. Versuche haben ergeben, daß Seifen aus ihren Lösungen durch Säuren oder saure Salze nicht ausgefällt werden, wenn die Lösungen zugleich eine gewisse Menge Tierleim enthalten. Ein solches fällungverhütendes Verhalten kommt vorzugsweise kolloiden Stoffen zu. Man kann diese Stoffe mit Bezug hierauf „Schutzkolloide" nennen. Eine technische Verwertung für Zwecke der Leimung hat diese merkwürdige Eigenschaft der Kolloide jedoch noch nicht gefunden.

Die Erfindung besteht darin, die Tränkleimung von saugfähigen Stoffen in einem einzigen Arbeitsgang durchzuführen durch Benutzung eines Lösungsgemisches, welches gleichzeitig enthält:

a) fällbare Leimungsmittel (Lösungen von Fett- oder Harzsäuren, Schellack, Albumin, Kasein u. dgl.),

b) als Schutzkolloide wirkende Substanzen (z. B. Tierleim, Gummiarabicum) und

c) Fällungsmittel (wie Alaun, schwefelsaure Tonerde und andere saure Salze, Säuren u. dgl.).

Diese Mischungen sind bei richtigem Mischungsverhältnis, das natürlich je nach Art und Zahl der Komponenten ganz verschieden gewählt werden muß, und wofür sich auch mit Rücksicht auf die durch örtliche Verhältnisse bedingten Unterschiede allgemeingültige Vorschriften nicht geben lassen, fast völlig klar, mitunter etwas opalisierend. Sie enthalten die Leimstoffe in ultramikroskopischer Feinheit und sind jedenfalls nicht als richtige Lösungen, sondern als sog. „Pseudolösungen" anzusprechen.

Tränkt man ungeleimtes Papier mit einer solchen Lösung (beispielsweise einer solchen aus Harzleim, Tierleim und schwefelsaurer Tonerde) und trocknet es nach dem Abpressen in üblicher Weise auf Trockenzylindern, so wird das Papier dadurch vollständig gleichmäßig und zuverlässig geleimt. Dabei wird nur ein Bruchteil des bei der gewöhnlichen Harzleimung erforderlichen Leims gebraucht, was in Anbetracht der außerordentlich großen Feinheit der Leimteilchen in der Pseudolösung und des Umstandes, daß Verluste bei der Schutzkolloidleimung völlig ausgeschlossen sind, ohne weiteres verständlich ist. Ein weiterer Vorzug dieser neuen Leimungsweise liegt darin, daß sie auch in Gegenwart von Ca- oder Mg-Salzen in Mengen, welche die gewöhnliche Harzleimung unmöglich machen würden, nicht versagt.

Das Verfahren kann entweder mit dem fertigen (ungeleimten) Papier oder auf der Papiermaschine vorgenommen werden. In beiden Fällen ist der Nachteil des nochmaligen Tränkens und wiederholten Trocknens des fertigen Papiers nur ein scheinbarer, der vollkommen ausgeglichen, wenn nicht überwogen wird durch die bedeutenden Vorteile der Verarbeitung von ungeleimtem Papier auf der Papiermaschine. Diese Vorteile, welche darin bestehen, daß die ganze Naßpartie (Knotenfänger, Siebe, Filze) viel weniger verschmiert und verlegt wird als bei geleimtem Papierstoff, und daß trotz leichterer Entwässerung und Trocknung (bei höherer Temperatur) und der dadurch gegebenen Möglichkeit, rascher zu arbeiten und mehr Papier zu erzeugen, die Siebe und Filze länger gebrauchsfähig bleiben und Stillstände vermieden werden, sind in die Augen springend.

Besonders wertvoll ist die Schutzkolloidleimung für das Leimen von geschöpftem Papier, da sie dabei bedeutende Ersparnisse an Tierleim zuläßt und sich außerdem durch die Haltbarkeit des Leimungsgemisches im Vergleich mit reinem Tierleim vorteilhaft auszeichnet. Auch sind die nach dem neuen Verfahren geleimten Schöpfpapiere viel besser zu trocknen als tierisch geleimte.

Bei der Anwendung des Verfahrens kann man die Leimung von Papier, das, wie beispielsweise Frachtbriefpapier, nur auf einer Seite beschrieben wird und daher auch nur einseitig leimfest zu sein braucht, auf die eine Seite des Papierbogens beschränken. Weil durch diese einseitige Leimung selbstverständlich wesentlich an Leim gespart wird gegenüber der vollen Leimung, bei der das Papierblatt durch und durch mit der Leimflüssigkeit getränkt werden muß, so erweist sich das Verfahren als besonders wirtschaftlich.

Außer auf Papiere und Pappen kann das Verfahren auch auf beliebige andere saugfähige Stoffe vorteilhaft angewendet werden, so z. B. zum Imprägnieren von Geweben, das bisher nur in zwei getrennten, aufeinanderfolgenden Arbeitsgängen ausgeführt werden konnte, nämlich dem Tränken des Stoffes mit der Seifenlösung und der Weiterbehandlung des so vorbereiteten Stoffes mit Tonerdesalzen. Nach dem neuen Verfahren vollzieht sich das Imprägnieren dagegen in einem einzigen, den Gesamtarbeitsgang nicht unerheblich verbilligenden Arbeitsgang.

Es ist zwar bekannt, bei der Harzleimung im Holländer der Papiermasse neben Harzleim auch andere organische Kolloide zuzusetzen zum Zwecke der Verstärkung der Leimung und der Verbesserung des Papieres, z. B. mit Bezug auf Klang und Griffigkeit. Als solche Zusätze hat man z. B. Stärke, Tierleim, Kasein u. dgl. benutzt. Auch ist es bereits vorgeschlagen worden, die Kolloide des Seetangs zu diesem Zwecke zu verwenden.

Dagegen ist die Eigenschaft dieser Leimstoffe, in gegebenen Fällen als Schutzkolloide gegeneinander zu wirken, derart, daß Leimmittel, Schutzkolloide und Fällungsmittel gemischt in einem Arbeitsgang dem Papier oder anderen zu behandelnden Stoffen zugesetzt werden können, erstmals von dem Erfinder beobachtet worden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 b, 4. B. 67 241. John Michael Burby, Astoria, Long Island, City N. Y.; Vertr.: Dr. A. Levy und Dr. F. Heinemann, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Verfahren zur Herstellung von weißem oder hellfarbigem Papierstoff aus holzschliffhaltigem Altpapier, insbesondere bedrucktem Papier, mit Hilfe von Alkalien. 29. 4. 12.

55 c, 2. M. 58 424. Georg Muth, München, Kaiserstraße 36. Verfahren zum Leimen von Papier im Holländer. 27. 3. 15.

55c, 2. M. 60 678. Georg Muth, München, Kaiserstraße 36. Verfahren zur Herstellung von Emulgierungen für Papierfabrikationszwecke. 18. 12. 16.

76 c, 13. A. 27 211. Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden, Schweiz; Vertr.: Robert Bo-

Digitized by Google

veri, Mannheim-Käfertal. Vorrichtung für elektrisch angetriebene Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen zum Regeln der Spindeldrehzahl; Zus. z. Pat. 263640. 26. 7. 15.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 b, 3. 299499. Hans Landmark, Drammen, Norwegen; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anwalt, Berlin SW. 48. Verfahren zur Fällung der in der Sulfitabfallauge enthaltenen organischen Stoffe. 12. 11. 16. L. 44738.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 g: 284192. **76 c:** 281627. **76 d:** 242816, 268571, 280489.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

76c. 664157. Victor Stambach, Colmar i. Els., Stanislausstr. 4. Zwirnwächter für Zwirnmaschinen mit verstellbarer Stützfläche für den Wächterhaken. 4. 4. 14. St. 19286.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung über Druckpapier.

Vom 18. Juni 1917. (Reichs-Gesetzblatt S. 497.)

Auf Grund der Verordnung des Bundesrats über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichs-Gesetzblatt S. 306) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Verleger und Drucker von Zeitungen, die auf maschinenglattem, holzhaltigen Druckpapier gedruckt werden, sowie alle sonstigen Personen, die unbedrucktes Papier der genannten Art im Betriebe ihres Gewerbes beziehen, abgesehen von Verlegern und Druckern von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften, dürfen in der Zeit vom 1. Juli 1917 bis zum 30. September 1917 solches Papier nur in den Mengen beziehen und verbrauchen, die für sie von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin festgesetzt werden. Dies gilt auch, soweit es sich um die Erfüllung bereits abgeschlossener Lieferungsverträge handelt. Die Feststellung geschieht nach folgenden Grundsätzen:

1. Zeitungen, die im Jahre 1015 eine Fläche

1)	bis	200	qm	eingenommen	hatten,	erfahren	eine	Einschränkung	von	11 v. H.
2)	von	201— 250	qm	«	«	«	«	«	«	13,5 «
3)	«	251— 300	«	«	«	«	«	«	«	18 «
4)	«	301— 350	«	«	«	«	«	«	«	22,5 «
5)	«	351— 400	«	«	«	«	«	«	«	27 «
6)	«	401— 500	«	«	«	«	«	«	«	30 «
7)	«	501— 600	«	«	«	«	«	«	«	31 «
8)	«	601— 700	«	«	«	«	«	«	«	32 «
9)	«	701— 800	«	«	«	«	«	«	«	33 «
10)	«	801— 950	«	«	«	«	«	«	«	36 «
11)	«	951—1100	«	«	«	«	«	«	«	37 «
12)	«	1101—1250	«	«	«	«	«	«	«	38 «
13)	«	1251—1400	«	«	«	«	«	«	«	39 «
14)	«	1401—1600	«	«	«	«	«	«	«	42 «
15)	über	1600	«	«	«	«	«	«	«	44,5 «

der von ihnen für den Druck der Zeitungen im Jahre 1915 verbrauchten Menge von maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier, errechnet für einen Zeitraum von drei Monaten.

Die Quadratmeter Fläche wird errechnet durch Feststellung der Papierseitengröße und der Gesamtzahl der Seiten (Umfang), die die Zeitung im Jahre 1915 gehabt hat.

Zeitungen, deren Quadratmeter Fläche sich im Jahre 1915 gegenüber dem Jahre 1913 verringert hat, erhalten, wenn die Minderung

1)	bis zu	300	qm	beträgt	4	v. H.
2)	von	301—450	«	«	5	«
3)	«	451—500	«	«	6	«
4)	über	500	«	«	7	«

über diejenige Menge hinaus, zu deren Bezug sie gemäß Ziffer 1 berechtigt sind.

Zeitungen, deren Quadratmeterfläche sich im Jahre 1915 gegenüber dem Jahre 1913 vermehrt hat, erhalten, wenn die Vermehrung

1)	bis zu	50	qm	beträgt	4	v. H.
2)	von	51—75	«	«	6	«
3)	«	76—100	«	«	8	«
4)	«	101—125	«	«	10	«
5)	über	125	«	«	12,5	«

unter derjenigen Menge, zu deren Bezug sie gemäß Ziffer 1 berechtigt sind.

2. Alle übrigen Bezieher von unbedrucktem, maschinenglattem, holzhaltigen Druckpapier, abgesehen von Verlegern und Druckern von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften dürfen für die Zeit vom 1. Juli 1917 bis zum 30. September 1917 nur 70 v. H. derjenigen Menge von solchem Papier beziehen und verbrauchen, die sie im Jahre 1915, berechnet auf einen Zeitraum von drei Monaten, bezogen haben.

3. Bei Festsetzung der Menge, die nach Ziffer 1 und 2 bezogen werden darf, werden Bestände an unbedrucktem, maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier, die sich auf Grund der Bestimmungen der §§ 1 bis 3 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 31. März 1917 (Reichs-Gesetzblatt S. 295) und der des § 2 der Bekanntmachung vom 29. Mai 1917

Digitized by Google

(Reichs-Gesetzblatt S. 439) am 30. Juni 1917 ergeben, angerechnet.

§ 2. Verleger und Drucker solcher auf maschinneglattem, holzhaltigen Druckpapier gedruckten Zeitungen, deren Ausgaben in einer Woche nicht mehr als 7 Bogen zu je 4 Seiten umfassen, und die nicht öfter als einmal täglich erscheinen, unterliegen, soweit sie vor dem 20. Juni 1917 erschienen sind, keiner Einschränkung im Verbrauch von Druckpapier der genannten Art, sie dürfen jedoch in der Zeit vom 1. Juli 1917 bis zum 30. September 1917 nicht mehr maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier beziehen, als der vierfachen Menge des Verbrauchs im Monat Juni 1917 entspricht.

Die Verleger dieser Zeitungen haben der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe auf ihre Kosten ein Pflichtexemplar jeder Ausgabe durch die Post regelmäßig bestellgeldfrei zu überweisen.

§ 3. Die Bestimmungen der §§ 3 bis 14 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. Juni 1916 (Reichs-Gesetzblatt S. 534) bleiben unverändert in Geltung.

§ 4. Mit Gefängnis bis zu sechs Monaten und mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark oder mit einer dieser Strafen wird bestraft, wer Druckpapier in größeren Mengen verbraucht, als für ihn von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe festgesetzt wird.

§ 5. Die Bestimmungen treten am 1. Juli 1917 in Kraft.

Berlin, den 18. Juni 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers.
Dr. Helfferich.

Bekanntmachung über Druckpapier.

Vom 18. Juni 1917. (Reichs-Gesetzblatt S. 500.)

Auf Grund der Verordnung des Bundesrats über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichs-Gesetzblatt S. 306) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Zur Herstellung von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften dürfen deren Verleger und Drucker in der Zeit vom 1. Juli 1917 bis 30. September 1917 75 v. H. derjenigen Menge Druckpapier beziehen, die — errechnet auf einen Zeitraum von drei Monaten — im Jahre 1916 zu deren Herstellung verwendet worden ist.

Bei Festsetzung der Menge, die nach Absatz 1 bezogen werden darf, werden sich auf Grund der Bestimmungen des § 1 Absatz 3 und 4 der Bekanntmichung über Druckpapier vom 30. März 1917 (Reichs-Gesetzblatt S. 293) am 30. Juni 1917 ergebende Bestände an solchem Druckpapier, das zur Herstellung von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften bestimmt ist, angerechnet.

§ 2. Falls Verleger und Drucker das ihnen nach § 1 zustehende Bezugsrecht in der Zeit vom 1. Juli 1917 bis 30. September 1917 nicht oder nicht vollständig ausnutzen, erhöht sich bei Festsetzung eines Bezugsrechtes für die Zeit nach dem 1. Oktober 1917 dieses Bezugsrecht um die nicht bezogene Menge. Sie können diesen Anspruch bis zum 10. Oktober 1917 bei der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin geltend machen.

§ 3. Im übrigen bleiben die Bestimmungen des § 1 Absatz 4 und §§ 3 bis 7 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 30. März 1917 (Reichs-Gesetzblatt S. 293) unverändert in Geltung.

§ 4. Die Bestimmungen treten am 1. Juli 1917 in Kraft.

Berlin, den 18. Juni 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers.
Dr. Helfferich.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Dresden, am 17. Juni 1917.

Betrifft: Bestandserhebung von Nadelrundholz.

Wie uns mitgeteilt wird, sind bei der Holzmeldestelle der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königl. Preußischen Kriegsministeriums in Berlin zahlreiche Meldescheine über die Vorräte an gefälltem Nadelrundholz gemäß Bekanntmachung vom 1. Mai 1917 noch nicht eingegangen, obwohl die Frist für die Einreichung bereits am 15. Mai abgelaufen war.

Denjenigen Mitgliedsfirmen, welche die Anmeldung noch nicht vorgenommen haben, bringen wir die Bekanntmachung hiermit in Erinnerung. Die amtlichen Meldescheine sind bei der Holzmeldestelle, Berlin SW 11, Königgrätzer Straße 100a, anzufordern und unverzüglich nach Ausstellung einzureichen.

Verein
Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.
Dr. Erich Schuchhart, Syndikus.

Ausdehnung der Verordnung über den Verkehr mit Terpentinöl und Kienöl vom 17. Februar 1917.

Bekanntmachung vom 6. Juni 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 6. Juni 1917 bestimmt:

§ 1. Die Vorschriften der §§ 2 bis 5 der Verordnung über den Verkehr mit Terpentinöl und Kienöl vom 17. Februar 1917 werden auf

1. Holzpech und Holzteerpech jeder Art und Sorte,
2. Holzteer jeder Art und Sorte sowie die daraus gewonnenen Erzeugnisse: leichte und schwere Holzteeröle

ausgedehnt.

§ 2. Diese Bestimmungen treten mit dem 10. Juni 1917 in Kraft.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 107 vom 8. Juni 1917, S. 478.)

Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie.

(Eingetragener Verein.)

Dem Bericht über das 39. Geschäftsjahr 1916 entnehmen wir: Unterstützungskasse: Am Schlusse des Geschäftsjahres 1915 betrug die Mitgliederzahl 981, Zugang im Jahre 1916 5, zusammen 986 Mitglieder. Abgang im Laufe des Jahres 1916 als: a) durch Tod 20 Mitglieder (davon 4 im Kriege gefallen), b) durch freiwilligen Austritt 5 Mitglieder, c) wegen Steuerrückstand als ausgetreten zu erachten (§ 4, Abs. 1 der Statuten) 1 Mitglied, zusammen 26 Mitglieder. Bestand am Schlusse des Geschäftsjahres 960 Mitglieder.

Beitragszahlungen. An ordentlichen Mitgliedsbeiträgen gingen von Mitgliedern ein 622,75 M. 34 Mitglieder blieben trotz wiederholter Mahnungen mit der Zahlung der Beiträge in Gesamthöhe von 26,50 M. im Rückstande. 38 Mitglieder zahlten freiwillige Beiträge und zwar zusammen 1524 M. Besondere Einnahmen von freundlichen Gönnern gingen ein 1441,36 M.

Digitized by Google

Der Beitrag des Vereins deutscher Papierfabrikanten für 1916 in Höhe von 300 M. ging am 7. März 1917 ein und wurde in der Rechnung 1917 gebucht.

Kassen-Abrechnung: I. Einnahme: 1. Barbestand am 1. Januar 1916 1826,34 M., 2. besondere Einnahmen 1441,36 M., 3. freiwillige Beiträge 1524,— Mark, 4. zurückgezahlte Vorschüsse 367,— M., 5. Zinsen 1789,55 M., 6. ordentliche Mitgliedsbeiträge 622,75 M., 7. für die Kassenführung, Anteil von der Sterbekasse 100,— M., 8. Portoanteil der Sterbekasse 45,— M., 9. Drucksachenanteil der Sterbekasse 45,— M., 10. von Mitgliedern (erstattete Porti) 24,70 M. = 5959,36 M.; zusammen 7785,70 M.

II. Ausgabe: 1. Unterstützungen an Mitglieder 2284,56 M., 2. Unterstützungen an Nichtmitglieder (einschl. 1245,— M. an Witwen) 1695,— M., 3. Vorschüsse an Mitglieder 660,— M. = 4630,56 M.; 4. Jahresbeiträge zur Unterstützungs- und Sterbekasse für im Felde und im Heere stehende Mitglieder 161,00 M., 5. Vergütung an den Kassenführer 600,— Mark, 6. Porti 158,65 M., 7. Drucksachen 99,13 M., 8. Verschiedenes 55,30 M. = 913,08 M., Barbestand am 31. Dezember 1916 (einschl. 1305,80 M. verzinsl. Bankguthaben) 2071,16 M.; zusammen 7785,50 M.

Durch die reichlichen Sonderspenden waren wir in der erfreulichen Lage, zu Weihnachten 37 Mitglieder- (Kriegers-) Familien besonders zu beschenken, wofür wir insgesamt 740,— M. aufgewendet haben.

Vermögensübersicht. Bestand am 1. Januar 1916 40 062,— M. Barbestand am 31. Dezember 1916 2071,16 M.; zusammen 42 133,16 M. Hierzu kommen noch die Ende März 1917 zur Auszahlung kommenden Zinsen vom Staatsschuldbuch auf die Zeit vom 1. Oktober bis 31. Dezember 1916 in Höhe von 253,50 M., demgegenüber stehen offen von den gewährten Vorschüssen 2890,90 M. (gegenüber 2597,90 M. am 1. Januar 1916).

Vorschußkonto: Bestand am 1. Januar 1916 2597,90 M., Gesamtdarlehen am 31. Dezember 1916 2890,90 M.

Diejenigen Mitglieder, welche ein Darlehn vom Hilfsverein erhalten haben, werden dringend gebeten, an Rückzahlung zu denken, insbesondere die versprochenen Ratenzahlungen pünktlich einzuhalten.

Lebensversicherung. An dieser Stelle machen wir wiederholt auf die Vereinbarungen mit der „Karlsruher Lebensversicherungs-Gesellschaft" aufmerksam, durch welche unseren Mitgliedern Vergütungen beim Abschluß einer Lebensversicherung gewährt werden und sind zu jeder Auskunft gern bereit. —

Allen unseren Mitgliedern und unseren Herren Fachgenossen können wir nicht eindringlich genug den Abschluß einer Lebensversicherung empfehlen im Interesse der Familie und ihrer selbst.

Im Geschäftsjahr konnten wir wieder 131,21 M. als Vergütung für Einziehung von Versicherungsprämien in Einnahme stellen.

Schlußbestimmungen. Allen Freunden und Gönnern unseres Vereins sowie den Schriftleitungen unserer Fachpresse sagen wir für freundliche Unterstützungen unseren herzlichsten Dank und bitten, unsere Bestrebungen auch ferner unterstützen zu wollen, damit wir in der Lage sind, Not und Sorge bei eintretenden schwierigen Verhältnissen und bei Todesfällen zu lindern.

Unterstützungsgesuche sind an den Vorsitzenden, Herrn Direktor Adolf Schinkel, Penig i. Sa., zu richten.

Anmeldungen neuer Mitglieder sowie Zahlungen werden vom Kassenführer, Herrn Klemens Pester, Chemnitz i. Sa., Annaberger Straße 81, Erdgeschoß, angenommen.

Um unseren Mitgliedern, Freunden und Gönnern eine portofreie Einzahlung der Beiträge und Spenden zu ermöglichen, haben wir ein Postscheckkonto errichten lassen und erbitten wir Geldsendungen mittels Zahlkarte unter nachstehender Anschrift: „Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie, e. V., Geschäftsstelle Chemnitz", Postscheckkonto: Leipzig Nr. 22 887.

Sterbekasse. (13. Geschäftsjahr 1916.) Mitgliederbestand zu Anfang des Geschäftsjahres 934. Gesamte Versicherungssumme an Sterbegeld: 90 120 M. Bestand am Ende des Geschäftsjahres 916 Mitglieder. Gesamte Versicherungssumme an Sterbegeld am Ende des Geschäftsjahres 97 470 M. Die Mitglieder zahlten an Beiträgen 2583,80 M. 31 Mitglieder blieben trotz wiederholter Mahnungen mit der Zahlung der Beiträge in Gesamthöhe von 108,35 M. im Rückstande.

Sterbegeld wurde an die Hinterbliebenen unserer Mitglieder 1800,— M., davon an vier im Kriege gefallenen Mitglieder 375,— M., ausgezahlt.

Einnahmen. 1. Barbestand am 1. Januar 1916 2322,51 M., 2. Mitgliederbeiträge 2583,80 M., 3. Zinsen (einschl. 3,45 M. Stückzinsen) 1518,21 M., 4. Abhebung von Sparkassen zum Ankauf von Kriegsanleihe 2142,17 M. = 6244,18 M., zusammen 8566,69 Mark.

Ausgaben. 1. Sterbegelder 1800,— M., 2. Bezahlte Stückzinsen 10,70 M., 3. nom. 1000,— fünfprozentige Deutsche Reichsanleihe (à 98,30 M.) 983,— M., 4. nom. 2000,— fünfprozentige Deutsche Reichsanleihe (à 97,80 M.) 1956 M., 5. nom. 1000,— fünfprozentige Deutsche Reichsanleihe (à 98,30 M.) 983 M., 6. Unterstützungskasse für Kassenführung vergütet 100,— M., 7. Unterstützungskasse für Porti vergütet 45,— M., 8. Unterstützungskasse für Drucksachen vergütet 45,— M., 9. Verschiedenes (Porti und Gebühren) 1,05 M. = 5923,75 M. Barbestand (einschl. 2350,35 M. verzinsliches Bankguthaben) am 31. Dezember 1916 2642,94 M., zusammen 8566,69 M. Bestand am 31. Dezember 1916 35 902,94 Mark. Hierzu kommen noch die im März 1917 zur Auszahlung kommenden Zinsen vom Staatsschuldbuch auf die Zeit vom 1. Oktober bis 31. Dezember 1916 in Höhe von 157,50 M.

Möchte das neue Jahr einen weit größeren Zuwachs von neuen Mitgliedern aufweisen; wir bitten, dafür zu werben im Interesse des Vereins.

Berlin.

Zu den Momenten, die die Erzeugung behindern und beschränken, ist ein neuer von wesentlichem Einfluß gekommen: die lange anhaltende Dürre. Diese hat die Betriebswässer sehr stark zurückgehen lassen, mannigfache Stillstände verursacht und dadurch Ausfälle in der Produktion hervorgerufen. Im Zusammenhang mit den weiteren, durch die Verhältnisse hervorgerufenen Erschwerungen machen sich diese erklärlicherweise besonders fühlbar. Da es auch sonst nicht an Einschränkungen in den Betrieben fehlt, die hier wiederholt geschilderten sogar noch gewachsen sind, genügt die Erzeugung immer weniger den gestellten An-

Digitized by Google

sprüchen. Die Fabriken arbeiten, soweit ihnen das möglich ist, in höchster Anspannung, kommen aber bei dem besten Willen nicht dazu, den Anforderungen auch nur annähernd zu genügen. Alle Versuche, aus diesem Wirrsal einen Ausweg zu finden, sind erschöpft, und es bleibt nur übrig, sich mit den Verhältnissen abzufinden, d. h. den Verbrauch weiter einzuschränken. Das ist allerdings leichter gesagt als getan. Wichtige Interessen stehen auf dem Spiel, und daß sie nicht leichhin geopfert werden, ist nur zu gut verständlich. Es handelt sich ja in den meisten Fällen nicht nur darum, augenblickliche Notwendigkeiten zu erfüllen, sondern um sehr ernste, weit in die Zukunft reichende Dinge. Der Abbau des Bestehenden ist leichter vollzogen als der Wiederaufbau. Darum bemüht sich jeder, es zu dieser Kalamität nicht kommen zu lassen. Die Folgen zeigen sich in einem anhaltenden Drängen, ja Stürmen auf allen Marktgebieten. Hier gibt es keinen Halt, keine Schranken. Jeder sucht das irgend Erreichbare zu erlangen. Damit aber wird jede Berechnung, die Grundlage aller kaufmännischen Unternehmungen, ausgeschaltet. Es werden hierdurch Verhältnisse geschaffen, die nicht von Bestand sein können und die Umbildung zu einer geordneten Wirtschaftsweise außerordentlich erschweren. Die daraus sich ergebenden Erschütterungen werden schwer zu beseitigen sein. Der Mangel an Waren, auch auf unserem Sondergebiet, betrifft nicht einzelne Sorten, auch nicht Gruppen, er ist allgemein. Gesucht ist jedes Papier und jede Pappe. Kaum daß man sagen kann, die eine oder andere Sorte sei stärker verlangt. Nichts reicht aus, um die Nachfrage zu befriedigen. Immer weniger wird nach den Preisen gefragt, jeder geforderte wird bewilligt, häufig auch überboten. Dabei ist es sehr fraglich, ob den Fabrikanten mit diesen Zuständen gedient ist, und sie davon die viel gerühmten und gelästerten Vorteile haben. Auch ihnen wird jeder Rohstoff, jedes Mittel zum Erhalten der Erzeugung, soweit sie überhaupt erreichbar sind, in ungewöhnlichem Maße verteuert. Die Arbeiterschwierigkeiten wachsen zusehends, so daß keiner von heute zu morgen über seinen Betrieb entscheiden kann. Der höchste Preis wird illusorisch gemacht, wenn er nicht durch Fertigstellung und Ablieferung der Ware eingestrichen werden kann. Die Kosten der Betriebe wachsen dauernd, während die Produktion zurückgeht. Da dürfte von dem Nutzen, der sich bei der Betrachtung der Preise ergibt, recht wenig übrig bleiben.

Süddeutschland.

Die langwierigen Verhandlungen zwischen dem Verbande Deutscher Druckpapier-Fabriken und dem Verein der deutschen Zeitungsverleger haben insofern ihren Abschluß gefunden, als unter Mitwirkung der Reichsregierung sich endlich eine Verständigung über die Preise für Zeitungsdruckpapiere herbeiführen ließ. Damit ist eine der Voraussetzungen erfüllt worden, die notwendig war, um dem Markte holzhaltiger Druckpapiere jene Festigkeit zu geben, die notwendig ist, wenn sich die Geschäfte planmäßig weiterentwickeln sollen. Nachdem nun die schwierige Frage der Preisgestaltung gelöst worden ist, mehren sich die Aufträge, und der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken konnte recht umfassende Aufträge den Zeitungsdruckpapierfabriken überweisen, die auf diese Weise bis in den Winter hinein mit Arbeit reichlich versorgt sind. Die Rohstoffbeschaffung stößt dabei nicht auf Schwierigkeiten, letzten Endes ist es ja auch hier genau wie überall lediglich eine Preisfrage, die eben geschickt gelöst werden muß. Es wird in den Kreisen der Papierfabrikanten damit gerechnet, daß die dringliche Nachfrage nach Papieren aller Art lange anhalten werde, denn der Bedarf ist in der Tat umfassend. Erfreulicherweise scheinen sich die verantwortlichen Regierungsstellen davon überzeugen zu lassen, daß der Papiernot gründlich abgeholfen werden muß, und zwar im Interesse der nationalen Verteidigung, die durchaus ein Interesse an dem regelmäßigen Erscheinen der Zeitungen hat und weiterhin bestrebt sein muß, daß auch Handel und Wandel die Möglichkeit hat, sich des Inserats zu bedienen. Auch die Reklame in ihrer vielfachen Handhabung kann und darf unter dem Papiermangel nicht leiden; man hofft daher, daß bis zum Oktober, dem Beginn der neuen Lieferungen, auch nach dieser Richtung Wandel eingetreten sein werde. Auch für holzschliffreie Papiere fehlt es keineswegs an umfassendem Bedarf, das geht schon aus dem Interesse hervor, das man allen Angeboten dieser Papiere laufend entgegenbringt. Satiniert Dünndruck ist in jedem Posten sofort an den Mann zu bringen, ein seitig glatte Zellstoffpapiere werden dringlich gefragt und sind anscheinend in den angeforderten Posten gar nicht zu beschaffen. Zellstoffpapiere aller Art sind überhaupt gesucht, besonders die gern gekauften sogenannten Kraftpapiere, weiterhin satinierte Zellstoffpapiere, besonders die ganz dünnen Sorten. Auch bessere Affichen sind kaum zu beschaffen, obwohl man gern höhere Preise anlegt; die meisten Fabriken haben aber gar keine Zeit, sich mit der Herstellung dieser Papiere aufzuhalten, da sie sich mehr auf Massenherstellung ganz besonders gangbarer Papiere eingestellt haben, zu denen ja schon seit langem die Spinnpapiere gehören, die nach wie vor in großen Massen aus dem Markte genommen werden. Der Feinpapiermarkt hat durchaus nicht derart gelitten, wie man allgemein befürchtet hatte. Im Gegenteil, es könnten große Geschäfte abgeschlossen werden, wenn es sich nur ermöglichen ließe, den hohen Anforderungen der Besteller in bezug auf Leimung zu entsprechen, ganz besonders ist dies der Fall bei gutem Schreib, aber in vielen Fällen auch bei feinen Sorten holzfrei Druck, wobei an Leimung Anforderungen gestellt werden, die unter heutigen Verhältnissen tatsächlich nicht zu erfüllen sind. Auch die Herstellung mittelfeiner Papiere leidet unter diesen Verhältnissen, die natürlich das Geschäft wesentlich erschweren. Kunstdruck-, Autotypie- und die feineren Chromodruckpapiere bleiben rege gefragt, auch für Ansichtspostkartenpapiere herrscht gute Bedarfsfrage.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Steyrermühl, Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft. In der Generalversammlung am 31. Mai wurden die Anträge der Verwaltung einstimmig genehmigt.

In den Verwaltungsrat wurden die ausscheidenden Herren Dr. Friedrich Geiringer und Julius Singer wiedergewählt, in den Revisionsausschuß die

Digitized by Google

Herren Eugen Brüll, kais. Rat Franz Haunzwickel, Koloman Werner, Dr. Josef Alt und Dr. Julius Elias (die beiden letzteren als Ersatzmänner) wieder berufen.

Geschäfts-Berichte.

Teismacher Papierfabrik A.-G. Der Betrieb des Berichtsjahres vom 1. März 1916 bis 28. Februar 1917 gestaltete sich infolge der durch den Krieg verursachten, gegenüber dem Vorjahre noch gesteigerten Hindernisse bei der Beschaffung aller erforderlichen Rohstoffe und Fabrikationsmaterialien sowie des immer mehr zunehmenden Mangels an geschulten Arbeitskräften ungemein schwierig. Auch die Fabrikationskosten erhöhten sich weiter durch bedeutende Verteuerung der Rohstoffe und Materialien und durch Minderung der Leistungen des zum größten Teile ungeübten Personals. Andererseits brachte uns die allgemeine, den Verhältnissen angemessene Steigerung der Marktpreise für Papier entsprechende Erhöhung des Fabrikationsgewinnes. Erzeugt wurden: 96 586 dz Papier gegen 113 784 dz im Vorjahre, 108 952 dz Stoff gegen 97 152 dz im Vorjahre. Auf Anlagenkonto wurden verausgabt für Neuzugänge: auf Gebäude in Teisnach 31 103,77 M., auf Maschinen in Teisnach 36 213,90 M., auf Maschinen in Asbach 3 015,00 M., zusammen 70 333,27 M. An freiwilliger Fürsorge zu Lasten des Betriebes wurden geleistet: Kriegsunterstützungen an Angehörige der zum Heeresdienst Eingerückten 43 804,85 M., Kriegsteuerungszulagen 45 124,95 M., sonstige allgemeine Unterstützungen 4 449,24 M. Pflichtleistungen für Personalwohlfahrtszwecke erforderten 15 662,05 M., Steuern und Versicherungen 37 296,51 M. Auf Effektenkonto wurde dem gegenüber dem jetzigen Zinsfuß ungenügenden Ertrage und der Unveräußerlichkeit des Besitzes an Aktien der Lokalbahn Akt.-Ges. Gotteszell—Viechtach durch entsprechende Minderbewertung Rechnung getragen. Der bisher unter Anlagenkonto aufgeführte Besitz an Grund, Boden und Wasserkraft am Ziernberg wurde unter angemessener Minderbewertung auf Grundstückekonto übertragen, weil ein Ausbau dieser Wasserkraft für das Unternehmen nicht mehr in Frage kommt. Nach der erforderlichen Rückstellung für Kriegsteuern auf Kreditorenkonto beträgt der Rohgewinn des abgelaufenen Geschäftsjahres 923 280,57 M. Die infolge ungeübten Bedienungspersonals und minderwertiger Betriebsmaterialien, besonders Schmieröl und Ersatzteile, wesentlich erhöhte Abnutzung der Maschinen wurde bei der Bemessung der aus der Bilanz ersichtlichen Abschreibungen von insgesamt 249 406,02 M. berücksichtigt. Nach Abzug dieser Abschreibungen sowie der satzungs- und vertragsmäßigen Tantièmen des Vorstandes und Aufsichtsrates und der Gratifikationen an die Beamten in Höhe von zusammen 111 874,93 M. verbleibt noch ein Betrag von 561 999,62 M. zur Verfügung der Generalversammlung. Es wird beantragt, hiervon dem Arbeiter-Unterstützungsverein Teisnach 30 000 Mark zu überweisen, einen weiteren Betrag von 100 000 M. zur Bildung eines Unterstützungsfonds zu verwenden, der als Grundstock für nach dem Ermessen der Verwaltung zu gewährende Unterstützungen an, insbesondere arbeitsunfähig gewordene, Beamte und Arbeiter unseres Unternehmens dienen soll, der im Vorjahre gebildeten Kriegsrücklage 100 000 M. zuzuführen unter Erweiterung ihrer Bestimmung als Kriegs- und Uebergangsrücklage, 20 Proz. Dividende mit 320 000 M. zu verteilen und restliche 11 999,62 M. zuzüglich des Vortrages aus dem Vorjahre von 122 473,62 M., zusammen 134 473,24 M., auf neue Rechnung vorzutragen. Das neue Geschäftsjahr hat mit reichlichem Auftragsbestand begonnen, über die weitere Entwicklung läßt sich bei den derzeitigen Verhältnissen nichts voraussagen.

Gewinn- und Verlustkonto: Soll: Abschreibungen 249 406,02 M.; Grundstock zu einem Personalunterstützungsfonds 100 000 M.; Zuwendung an den Arbeiterunterstützungsverein Teisnach 30 000 M.; Kriegs- und Uebergangsrücklage 100 000 M.; Tantiemenkonto: Tantieme an Aufsichtsrat und Vorstand sowie Gratifikationen an Beamte 111 874,93 M.; Dividendenkonto 4 Proz. ordentliche Dividende 64 000 M., 16 Proz. Ueberdividende 256 000 = 320 000 Mark; Vortrag auf neue Rechnung 134 473,24 M.; zusammen 1 045 473,19 M. Haben: Vortrag vom Vorjahre 122 473,62 M., Betriebsgewinn 9 232 280,57 Mark; zusammen 1 045 754,19 M.

A.-G. Friedrich Elsas jr., Chrompapier- und Kartonfabrik, Barmen. Nach 33 083 M. (i. V. 35 671 M.) Abschreibungen erzielte die Gesellschaft 83 347 M. (16 127) Reingewinn, der sich um den Vortrag auf 121 539 M. (38 136) erhöht. Als Dividende gelangen 6 (i. V. 0) Proz. auf 1,20 Millionen Mark Aktienkapital zur Verteilung.

Varziner Papierfabrik in Hammermühle-Varzin. Nach dem Geschäftsbericht für 1916 hatte das verflossene Jahr noch in erheblichem Maße unter den durch den Krieg verursachten Schwierigkeiten zu leiden. Die Erzeugnisse fanden willigen Absatz. Der Bestand an Aufträgen war im Berichtsjahre stets zufriedenstellend. Ueber die Aussichten für das laufende Jahr läßt sich unter den gegenwärtigen Kriegsverhältnissen und bei den häufigen Verkehrsstörungen noch kein Urteil abgeben. Der Zugang auf Gebäude und Maschinenrechnung Varzin (32 448 M. auf Gebäude und 89 080 M. auf Maschinen) ist in der Hauptsache verursacht durch den Wiederaufbau der abgebrannten Zweigfabrik Campmühle. Die entsprechende Brandentschädigung ist bereits in der Abrechnung für 1915 abgesetzt. Die Papierwerte von 857 718 M. (512 793 M.) setzen sich lediglich aus verkauften, aber noch nicht abgelieferten Papierbeständen zusammen. Die deutschen Staatspapiere (1 665 242 M. gegen 27 526 M. im Vorjahr) bestehen in der Hauptsache aus preußischen Schatzanweisungen, aus denen man das im Jahre 1919 fällige Darlehen Ratsdamnitz von 1 350 000 M. zu tilgen gedenkt. Die Außenstände betragen 2 209 394 M. (1 710 192 M.), die im feindlichen Ausland befindlichen Außenstände wurden vollständig abgeschrieben. Durch den Verkauf des amerikanischen Unternehmens wurde die Gesellschaft in die Lage versetzt, ihre sämtlichen Hypotheken und Bankschulden abzulösen, so daß in Zukunft keine Zinsen mehr zu zahlen sind. Der Betriebsgewinn ist auf 2 194 923 M. (182 786 M.) gestiegen, der Buchüberschuß beim Verkauf der Hammermill Paper Co. beträgt 2 501 605 M. (i. V. Dividende 397 500 M.). Abzusetzen waren für Unkosten 650 317 (624 463 M.), und für Abschreibungen 909 508 M. (438 163 M.), so daß ein Reingewinn von 3 136 642 M. (i. V. 482 340 Mark aus den Rücklagen gedeckter Verlust) verbleibt, für den folgende Verteilung vorgeschlagen wird: Rücklage 574 438 M., Verfügungsbestand 450 000 M., Abschreibungen der Außenstände im feindlichen Auslande 272 638 M., für Betriebsumstellung auf Friedensstand 800 000 M., Rückstellung für Talonsteuer 20 000 M., für den Aufsichtsrat 73 957 M., wie schon gemeldet 12 Proz. Dividende gleich 840 000 M. und Vortrag 105 609 M. In der Vermögensübersicht erscheinen u. a. noch Betriebsbestände mit 1 742 401 M. (1 317 879 M.), Bankguthaben mit 3 084 434 M. (0), und Buchschulden mit 934 098 M. (3 869 780 M.).

Papierfabrik Oberschmitten W. & J. Moufang A.-G., Oberschmitten. Der Bericht für 1916 teilt mit, daß bei guter Beschäftigung die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft sehr groß war. Nach 93 149 M. (i. V. 70 791 M.) Abschreibungen verbleiben 232 317 M. (88 041 M.) Gewinn, aus dem auf 650 000 M. Aktienkapital, wie gemeldet, 16 (6) Proz. Dividende verteilt, der Reserve 12 000

Digitized by Google

Mark (4600 M.) der Reserve II 18 250 M. (35 250 M.) zugewiesen und 39 429 M. (862 M.) vorgetragen werden. Den 96 927 M. (103 807 M.) Kreditoren stehen an Debitoren und Bankguthaben 277 490 M. (198 132 Mark) und an Vorräten 292 260 M. (187 617 M.) gegenüber. Im laufenden Jahr sei die Gesellschaft wieder sehr beschäftigt.

Bunt- und Luxuspapier-Fabrik Goldbach. Der lebhafte Begehr nach den Erzeugnissen hat im Geschäftsjahr 1916 bei steigenden Preisen angehalten. Der Gesamtumsatz erhöhte sich gegen das Vorjahr um ungefähr 55 Proz. Es wurde ein Gesamtgewinn von 188 914 M. (56 460 M.) erzielt, von dem 41 630 Mark zu Abschreibungen benutzt, für Rücklage 7364 M., Reparaturen 30 000 M., auf Delkredere 30 000 M. zurückgestellt, 10 Proz. Dividende (3) verteilt und 23 490 M. auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Unter dem Namen „Gräflich Henckel von Donnersmarcksche Zellulosefabrik Akt.-Ges. ist mit einem Kapital von 1,5 Mill. M. eine Aktiengesellschaft gegründet worden. Gründer sind Direktor Wilhelm Hartmann, Schöneberg (Firma Wilhelm Hartmann & Co., G. m. b. H., Berlin), Direktor Moritz Konschewski in Köslin (Königsberger Zellstoffabrik Akt.-Ges.), Kaufmann Edmund Neumann, Schöneberg, Kaufmann A. Böhm, Berlin, Kaufmann Fritz Polenski, Steglitz. Die Aktien sind zu 110 Proz. eingezahlt worden; das Aufgeld dient, soweit es nicht für die Gründungskosten Verwendung findet, für den Reservefonds. Den Aufsichtsrat bilden Direktor Ernst Gottfried Süreth, Fabrikdirektor Emil Claviez in Adorf, Chemiker Dr. P. Brand, Schöneberg, und Kaufmann Hans Stickel in Chemnitz. Die Revisoren verweisen in ihrem Berichte auf den ungewöhnlichen Vorgang des Verkaufes eines in der Höchstkonjunktur stehenden Unternehmens bedeutend unter Buchwert.

München. C. F. Zeller, Schreib-, Zeichenwaren- und Verlagsbuchhandlung. Seit 1. Mai 1917 offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter sind Friedrich und Otto Braun, Kaufleute in München. Prokuristen sind Paul Giesinger und Ludwig Zahn, Gesamtprokura.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Arnau. „Elbemühl" Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft. Zweigniederlassung der in Wien bestehenden Hauptniederlassung. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt nunmehr 5 400 000 Kr., zerteilt in 27 000 Stück volleingezahlte Aktien, wovon 16 200 Stück auf 100 fl., 108 000 Stück auf 200 Kr. lauten (§ 5).

Falun, Schweden. Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag, beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals von jetzt (siehe Heft 19, Seite 241) 24 auf 30 Mill. Kr. durch Neuzeichnung und wählte, da Staatsrat Akerman wegen Alters, auch Bankdirektor C. Frisk und Bankdirektor J. C. Kjellberg keine Wiederwahl wünschten, neu in den Vorstand Bankdirektor O. Rydbeck und Stahlwerksdirektor B. Wijkander in Bofors. A.

Feistritz b. Sachsenberg (Kärnten). Neu eingetragen wurde die Firma Feistritzer Holzstoff- und Pappenfabrik P. Sommeregger und F. Klauß, Sachsenberg, Kärnten. Betrieb von Holzstoff und Pappe. Gesellschafter sind Peter Sommeregger und Friedr. Klauß. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig

Kristiania. Fabrica de Papel Pernambucana wurde jetzt handelsgerichtlich eingetragen mit 1,5 Millionen Kronen Aktienkapital. Zweck ist Anlage einer Papierfabrik in Pernambuco, Brasilien, und Handel mit Papier und Papierstoff. Den Vorstand bilden Direktor Th. Edin, Kontorchef P. Aanensen, Direktor J. H. Aanensen, Konsul A. Ommundsen. A.

Munkedal, Schweden. Die Papierfabrik Munkedals Aktiebolag beschloß, aus (einschl. Vortrag) 1 331 755 Kr. Gewinn 10 Proz. Dividende auszuschütten, und wählte als neuen Verwaltungsdirektor, an Stelle von A. Carlander, Ingenieur Olof Bildt (vorher in Eßvik bei Sundsvall). A.

Norrköping, Schweden. Die Papierfabrik Holmens Bruks & Fabriks Aktiebolag will zum Bau der großen Kraftstation das Aktienkapital von 10,5 auf 15,75 Mill. Kr., zum Kurs von 110 Proz., ab Januar 1918 dividendeberechtigt, bis zum 15. April 1918 einzuzahlen (die erste Hälfte bis 15. September), erhöhen. A.

Oernsköldsvik, Schweden. Bei Sulfitaktiebolaget Mo och Domsjö wurde Oberingenieur E. Adner, Disponent und Leiter der Sulfitfabriken in Domsjö und Hörnefors, und der im Bau begriffenen Sulfatstoffabrik in Husum, an Stelle des abgehenden Disponenten Gust. Lundqvist. A.

Sofia. Beim Kreisgericht Sofia wurde die Firma „Kniga", Papierhandel- und Industrieaktiengesellschaft in Sofia mit einem Stammkapital von 2 000 000 Lewa registriert. Die Gesellschaft wird sich mit dem Handel von Papier aller Arten, Herausgabe von Druckschriften, Verkauf von einschlägigen Maschinen und Kanzleiartikeln und Errichtung von Fabriken, in welchen derartige Artikel erzeugt werden, befassen.

Wien. Papierwarenfabrik Mary Mill Plentl, Westermann-Seeburger & Co., Erzeugung und Vertrieb von Papierwaren aller Art. Bisher Zweigniederlassung der in Graz bestehenden Hauptniederlassung. Nunmehr: Selbständige Niederlassung. Nunmehriger Alleininhaber infolge Geschäftsübernahme ist Jakob Kaufmann, Kaufmann in Mödling.

Wien. Adolf & Alexander Jacobi. Fabriksmäßige Erzeugung von Zigarettenpapier, Zigarettenhülsen und Kartonnagewaren. **Prokura** ist erteilt der Anna Jacobi in Wien.

Brände.

Avesta. In der Sulfatstoffabrik von Avesta Sulfat- & Trävaru-Aktiebolag wurden mehrere Abteilungen durch einen Brand beschädigt. Der Betrieb dürfte für einige Wochen unterbrochen sein. A.

Rozsahegy. Die Rozsahegyer Zellulose- und Papierfabrik ist zum größten Teil duch Feuer zerstört worden. Die Magazine wurden gerettet. Der Schaden soll 2 Mill. Kr. betragen.

Todesfälle.

Marbäck, Schweden. Freiherr Sten Fleetwood, Direktor und Vorstandsmitglied der Holzschleiferei und Pappenfabrik Marbäcks Fabriks Aktiebolag, starb im Alter von 38 Jahren. A.

Wurzen. In Wurzen verstarb am 6. Juni im 81. Jahre der Seilermeister und Fabrikant August Wilhelm Kaniß. Mit ihm schied ein Mann aus dem Leben, der auf eine lange Lebenszeit, reich an Arbeit und Erfolg, zurückblicken konnte, dem es aus eigener Kraft gelungen, sein anfänglich kleines und bescheidenes Seilergeschäft zu einem der bedeutendsten industriellen Betriebe seiner Vaterstadt zu entwickeln.

1870 begann er mit der Herstellung von Drahtseilen und Hanfgurten. Die Herstellung der Gurte, die er nach einiger Zeit aufnahm, brachte später die Erzeugung von Hanftreibriemen als Ersatz der Lederriemen mit sich.

Nun begann er mit der Herstellung von Drahtseilen und Drahtgeflechten und arbeitete unermüd-

Digitized by Google

lich mit 4 bis 6 Gesellen in seiner Draht- und Großseilerei.

Im Jahre 1884 ging man von der Handarbeit zum mechanischen Betrieb über. Dampf und Elektrizität wurden eingeführt. Aus der kleinen Wurzener Seilerei war ein Großbetrieb geworden, dessen Erzeugnisse durch ganz Deutschland und darüber hinausgehen, und der Name Kaniß kam in der vaterländischen Industrie zu gutem Klang. Zahlreiche Patente und Gebrauchsmuster kennzeichnen die rastlose Tätigkeit des Fabrikanten, und auf den Ausstellungen zu Berlin, Wien, Nürnberg, Halle, Dresden, Chemnitz usw. errang er die höchsten Auszeichnungen.

Nach 41jähriger gesegneter Tätigkeit übergab er am 1. Januar 1908 das Geschäft seinem ältesten Sohne Wilhelm, welcher von da ab Alleinbesitzer und Inhaber der Firma A. W. Kaniß ward.

Er legte sein Lebenswerk in gute Hände, war doch dieser Sohn schon seit 1881 im Geschäft tätig und hatte es seit fast 15 Jahren bereits selbständig geleitet.

Während der Senior der Firma sich der wohlverdienten Ruhe hingab, blühte und wuchs, was er geschaffen, weiter.

Auf mehr als 15000 Quadratmeter Fläche, von der über 3000 bebaut, arbeiten viele Hunderte von Maschinen, werden an 400 Arbeiter und Beamte beschäftigt, und der leider nun bald drei Jahre tobende Weltkrieg stellt auch an diese Firma hohe Anforderungen.

Am 3. Oktober 1916 war es dem alten Herrn Kaniß vergönnt, auf das 50jährige Bestehen seines Lebenswerkes zurückblicken zu können. Er tat es trotz seiner 80 Jahre in noch seltener körperlicher und geistiger Frische. Am 10. Oktober desselben Jahres feierte er sein 50jähriges Bürgerjubiläum. Die ihm an diesen Tagen von allen Seiten dargebrachten Ehrungen bewiesen, wie er sich allenthalben die Hochachtung und Anerkennung seine Mitmenschen errungen, die in ihm einen echten „Ritter der Arbeit" sahen.

Kleine Mitteilungen

Kriegsauszeichnung. Der Bureau-Vorsteher der kaufmännischen Abteilung der Papierfabrik Krappitz, Aktien-Gesellschaft, Herr W. Hoppe, der bereits Inhaber zweier Verdienstkreuze, des Eisernen Kreuzes 2. Kl. und der Oesterr. Tapferkeits-Medaille ist, erhielt erneut als Zeichen allerhöchster Anerkennung, nunmehr auch von seinem Landesherrn die Badische Tapferkeits-Medaille verliehen.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe wurde verliehen: Herrn A. Holz, Direktor der Ammendorfer Papierfabrik in Ammendorf-Radewell, und Herrn Gustav Schacht, Direktor der Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik in Cröllwitz.

Auszeichnung für treue Arbeit 34 Arbeiter, Arbeiterinnen und Werkführer der Papierfabrik C. Th. Landmann in Lauter, Sa., die über 10 bis 30 Jahre bei der genannten Firma tätig waren, erhielten das Ehrendiplom des Vereins Deutscher Papierfabrikanten. Einige wurden auch mit dem tragbaren Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit ausgezeichnet. Von der Firma C. Th. Landmann erhielten sämtliche Jubilare ein Sparkassenbuch mit Einlage.

Aufruf zum Beitritt zum Reichsverband für Kriegspatenschaften.

Durch den Krieg sind in die Reihen der Angehörigen aller Berufe große Lücken gerissen worden. Ihre Schließung wird starke Schwierigkeiten bereiten. Deutschlands Handel und Gewerbe wird alle Kräfte brauchen, um sich zur vollen Blüte zu entfalten. Es ist dringend geboten, mit allen Kräften und Mitteln für gut ausgebildeten Nachwuchs zu sorgen.

In richtiger Erkenntnis der Sachlage wurde auf Veranlassung des preußischen Kriegsministeriums und unter der Schirmherrschaft des preußischen Kriegsministers der Reichsverband für Kriegspatenschaften gegründet. Sein Grundsatz ist: Bewahret unsere Kriegswaisen vor dem sozialen Abstieg, helft ihnen, ihre Väter im Beruf ersetzen! Jede Firma, jede Fabrik oder Einzelperson kann durch Beitritt zum Reichsverband, durch persönliche Fürsorge, einmalige oder wiederkehrende Geldbeiträge zum Gelingen des großen Werkes beitragen. Es liegt im wohlverstandenen Interesse eines jeden, diese Bewegung zu unterstützen und sich damit auf edelste Art im vaterländischen Dienst zu betätigen.

Anmeldungen, Auskunft und Druchsachen bei der Geschäftsstelle des Reichsverbandes für Kriegspatenschaften, Berlin W 30, Münchener Straße 49.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 — **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Binden

10—12 cm breit und 10 oder 20 cm lang, aus zähem Papier (Kreppapier usw.), zum Umwickeln für technische Zwecke, in größeren Mengen zu kaufen gesucht.

Hans Herold
Korksteinfabrik, **Augsburg.**

Umsonst
erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel

Bemusterte Angebote verlangt in
Scheuertüchern, Putzlappen, Putzwollersatz, Papiertreibriemen, Hand- u. Putztücherersatz, Papierservietten, Papierbindfaden, Packstricke wie Packpapier.
Deutscher Waren-Einkaufs-Verein
Berlin SW 29, Am Tempelhof. Berg 5a.
Gegr. 1904. Aktienkapital Mk. 270000.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr 140—142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang · BERLIN, 6. Juli 1917 Heft 27

Inhalt:

Seite		Seite	
331–334	Ueber die chemische Zusammensetzung des Fichtenholzlignins		von der britischen Regierung angeordneten Zwangsmaßnahmen gegen deutsches Eigentum – Spanisches Ausfuhrverbot – Der Reisevertreter ist nicht versicherungspflichtig – Erlöschen des Rechts auf Rückgabe einer gelieferten Maschine wegen verspäteter Erklärung des Rückgabewillens – Der Besteller einer Ware kann Schadensersatz wegen verspäteter Lieferung nur dann verlangen, wenn er gleichzeitig mit der Nachfristsetzung die Ablehnungserklärung abgegeben hat
334–335	Berücksichtigung der Luftfeuchtigkeit bei Papier-Festigkeitsprüfungen	340–341	Marktberichte: Chemikalien-Bericht – Hessen-Nassau
335	Patent-Umschau	341–344	Vermischtes – Kleine Mitteilungen – Bücherschau
336–339	Wirtschaftlicher Teil: Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten – Zusammensetzung und Geschäftsordnung der Zentralstelle für Ein-, Aus- und Durchfuhrbewilligungen in Oesterreich-Ungarn – Zusammenschluß finnischer Papierfabriken – Der Papiermangel in England – Erteilung von Auskunft über die		

Ueber die chemische Zusammensetzung des Fichtenholzlignins.

Von Peter Klason. Nach Svensk Pappers-Tidning.

(Fortsetzung aus Heft 26, 1917.)

In der Ankündigung eines anderen Buches[2]) heißt es:

Das Gleiche sagen wir Protestanten über die Bibel, und dies mit Recht, denn wir können ja durch wissenschaftliche Methoden nicht Kenntnisse über göttliche Dinge erhalten, aber eine Verkohlungsbibel, welcher man trauen muß, würde ja eine Verkohlungstheologie sein und keine Verkohlungswissenschaft oder Lehre darüber. Die Verläßlichkeit, welche der Rezensent hervorhob, ist deshalb vollständig subjektiver Natur. Eine Verläßlichkeit für andere, für die große Allgemeinheit, kann es unmöglich sein, wenn nicht das Buch vollständig objektiv in seinem Bericht über die Literatur auf diesem Gebiete ist. Die Tugend, welche nach dem Verfasser in der Subjektivität des Buches liegt, verwandelt sich deshalb selbstverständlich in ihren Gegensatz, wenn man die Sache objektiv betrachtet.

Daß die Gewächse mit Hilfe des Lichtes und des Chlorophylls ihr Material aus Kohlensäure und Wasser aufbauen, ist eine bekannte Sache. Noch ist Bayers Hypothese, daß hierbei zuerst Formaldehyd nach der Formel $H_2O + CO_2 = COH_2 + O_2$ gebildet wird, unwiderlegt. Gewiß ist der Formaldehyd erst kürzlich direkt nachgewiesen worden, aber dies kann ja darauf beruhen, daß die Kondensation des Formaldehyds gleich schnell erfolgt, wie seine Produktion. In diesem Fall kann in jedem Augenblick nur eine minimale Spur vorgefunden werden. Die notwendigen Tatsachen, diese Hypothese zu stützen, sind

[2]) Skogvårdsföreningens tidskrift 1915, Heft 10. „Erfahrungen auf anderen Gebieten scheinen anzudeuten, daß die Erforschung der intimsten Einzelheiten eines chemischen Prozesses mit großen Schwierigkeiten verbunden ist, weshalb die Aussichten, das vorliegende Problem in der nächsten Zeit gelöst zu bekommen, ganz gering sind. Praktisch genommen liegt auch keine Notwendigkeit vor, und man muß die Verfasser für ihren Geschmack beglückwünschen, den Leser nicht mit auf den schwankenden Morast der theoretischen Spekulationen zu führen, wohin nur der Forscher das eine- oder anderemal Interesse hat, einen Ausflug zu machen; man ist sicher, daß das, was gegeben wird und was gedruckt in diesem Buch steht, den Verfassern selbst bekannt und wahr ist."

Digitized by Google

vorhanden, teils in dem Nachweis, daß Formaldehyd auch außerhalb der Gewächse zu Zuckerarten kondensiert werden kann, anderenteils in dem Umstande, daß Formaldehyd in Kombination mit einem Sulfit durch gewisse Algen in Pflanzenmasse übergeführt werden kann, nach Bokoruys Untersuchungen.

Curtius und Franzen[3]) haben durch Anstellung von Versuchen in sehr großem Maßstabe nachgewiesen, daß der Hauptbestandteil im Destillat mit Wasserdämpfen von grünen Blättern aus αβ-Hexylenaldehyd besteht.

$CH_3 . CH_2 . CH_2 . CH : CH . CHO$,

welche man als unter der Destillation von β-Oxyhexylaldehyd

$CH_3 . CH_2 . CH_2 . CH_2 . CH(OH)CHO$

gebildet ansieht. Die Verfasser haben auch durch eine Hypothese, die Bildung dieses Aldehyds aus Glykose zu veranschaulichen gesucht, und mit dem angenommenen Reaktionsverlauf mehrere andere in verschiedenen Gewächsen anzutreffende Körper, wie Hexylalkohol in den Teeblättern, Kapronsäurealdehyd im Eukalyptus und Parasorbinsäure in der Vogelbeere, in Verbindung gebracht.

Eine außerordentliche Mühe haben sich die genannten gemacht, um das Formaldehyd nachzuweisen. Hierzu wurden nicht weniger als 1500 kg grüne Blätter von Ahornbäumen (Carpinus betulus) verwendet. Es ist ihnen auch, soweit man sehen kann, geglückt, mit voller wissenschaftlicher Genauigkeit die Anwesenheit desselben beweisen zu können. Die Schwierigkeiten der Arbeit dürften am besten aus den ausserordentlich kleinen Mengen hervorgehen, welche zu isolieren es hier galt. Es zeigte sich, daß 180 kg Ahornblätter bloß 0,155 g Formaldehyd enthalten, was per Kilogramm 0,86 mg ausmacht.

Das Destillat von dem Ahornblatt wurde ausserdem einer vollständigen systematischen Untersuchung auf andere darin befindliche Stoffe unterworfen. Dabei haben Curtius und Franzen die Anwesenheit folgender chemischer Körper feststellen können:

Aldehyde: Formaldehyd, Azetaldehyd, normaler Butylaldehyd, Valerylaldehyd und αβ-hexylenaldehyd.

Alkohole: Butylalalkohol, Pentylenalkohol und Hexylenalkohol.

Säuren: Ameisensäure, Essigsäure und Hexylensäure.

Man kann also annehmen, dass Formaldehyd, resp. Kohlehydrate das primäre Baumaterial der Pflanzen ausmachen, denn es ist klar, das Curtius und Franzens Nachweis vom Formaldehyd in dem grünen Blatt wirklich Bayers alte Hypothese zu einer Theorie erhebt.

[3]) Berliner Berichte. Chem. Ges. 1912.

Da man indessen nicht weiß, wie die Pflanzen dieses Material weiter verarbeiten, so ergibt sich keine Anleitung hieraus für die primäre Entstehung des Lignins oder seiner Zusammensetzungen. Da indessen das Lignin nächst den Kohlehydraten die größte Menge in der Pflanzenwelt bildet, so ist es auch von größtem wissenschaftlichen Interesse, mindestens etwas über dessen Zusammensetzung festzustellen. Da weiter die Sulfit- und Sulfat-Zellulosetechnik, ebenso wie die Holzverkohlung unter anderem auf die chemischen Zusammensetzungen des Lignins gegründet sind, wie auch diese von dem chemischen Bau des Lignins abhängen, so ist diese Frage infolgedessen in gleich hohem Grade technisch wie rein wissenschaftlich wichtig.

Mit dem chemisch unbestimmten Charakter, welchen das Lignin im Holz hat, scheint es auf den ersten Augenblick nahezu zwecklos, sich irgendeine, in dessen eigener Natur begründete Kenntnis über die Stellung desselben in dem chemischen System, oder, mit anderen Worten, über dessen nähere Konstitution zu verschaffen. Die erste Bedingung hierfür ist, daß das Lignin in Lösung unverändert bleibt. Eine solche Lösung wird bei der Herstellung von Alkalizellulose erhalten, aber dieselbe hat sich nicht als Unterlage für irgendeine Forschung geeignet gezeigt. Die Lösung des Lignins in sauren Sulfiten, die Grundlage für den Sulfitzelluloseprozeß, scheint dagegen geeigneter zu sein. In dieser Lösung kommt das Lignin gewiß verbunden mit Sulfit vor, aber im übrigen hat man keine begründete Veranlassung anzunehmen, daß es in einer, vom chemischen Standpunkt aus betrachtet, anderen Form als in Holz vorliegt.

Da ich früher meine eigenen und meiner Mitarbeiter Untersuchungen über die Zusammensetzung des Fichtenholzes und speziell des Lignins darin nicht vortragsmäßig mitgeteilt habe, ist dies in einer Versammlung der schwedischen Papier- und Zellulose-Ingenieurvereinigung in diesem Jahr erfolgt. Hiervon soll eine kurze Zusammenfassung nachstehend gegeben werden. Das meiste ist entnommen aus: Beiträge zur Kenntnis der chemischen Zusammensetzung des Fichtenholzes, Berlin 1911, eine Arbeit, welche vom Verein der Zellstoff- und Papierchemiker aus meinen schwedischen Abhandlungen übersetzt und von demselben herausgegeben wurde.

Die Hypothese, welche ich vor vielen Jahren über den Bau des Fichtenholzlignins aufstellte, war, daß dieses in genetischem Zusammenhang mit Koniferylalkohol stände. Es hat dann später gegolten, soweit als möglich diese Hypothese in eine Theorie überzuführen, welche dann auch eine Theorie für zwei unserer hervorragendsten chemischen Industrien

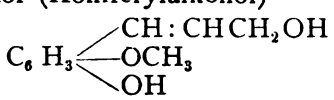
Digitized by Google

wurde, nämlich die Sulfit- und Sulfatzellulose-Industrie, welche ohne dieselbe bis heute einer solchen entbehren würden, was natürlich eine große Unannehmlichkeit, sowohl für die Industrie selbst, als auch für den Unterricht über dieselbe wäre.

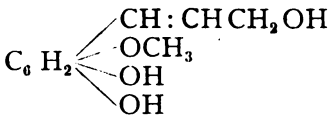
Die langjährige Führung, welche mir in diesen Techniken an der technischen Hochschule auferlegt waren, erzwang förmlich die Notwendigkeit einer solchen.

Die Hypothese, welche ich dann über die Zusammensetzung des Lignins gebildet habe, ist folgende:

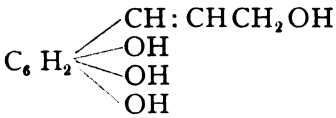
Das Lignin enthält auf 1 Molekül Oxyallylguajakol (Koniferylalkohol)



3 Moleküle monometylisierte Allylpyrogallussäure (Syringenin)



und 6 Moleküle Oxyallylpyrogallussäure



sämtlich kondensiert zu Körpern von hohem Molekulargewicht, so daß nahezu gleich viele Moleküle Wasser bei der Kondensation abgesondert werden, wie die Anzahl kondensierter Moleküle beträgt.

Es galt nun, im Anschluß an das, was vorher über die allgemeinen Gründe einer Theorie erwähnt wurde, diese durch experimentelle Tatsachen und besonders durch nachgewiesene, quantitative Verhältnisse zu bekräftigen zu suchen.

Irgendeine andere bestimmte Hypothese in bezug auf das Fichtenholzlignin ist, soviel ich weiß, nicht vorgebracht, noch viel weniger zu einer Theorie entwickelt worden.

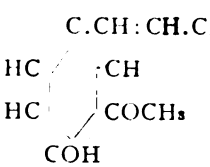
1. Was vom systematischen Gesichtspunkt vor allem ins Auge fällt, ist, daß diese Kombination von Lignin und Sulfit vollständig den Charakter eines Gerbstoffes hat. Dieselbe schlägt Leimlösung nieder und ist ein wirklicher Gerbstoff. Lignin kann also als ein unlöslicher Gerbstoff bezeichnet werden. Daß Sulfitabfallauge ein wirklicher Gerbstoff ist, ist schon lange durch den Mitscherlichschen Gerbleim bekannt. Es ist vielleicht noch nicht genügend beachtet worden, daß jetzt eingekochter, kalk- und eisenfreier Sulfitlaugenextrakt in sehr großem Maßstabe zum Gerben verwendet wird. Der Kalk muß vor allem entfernt werden, da derselbe, wie schon lange bekannt ist, das Leder spröde und in den Narben rissig macht. Das Präparat soll sich besonders vorteilhaft in Mischung mit Quebrachoextrakt gezeigt haben, da es das Ausfallen der sogenannten Phlobaphenen verhindert, welche sonst in großer Menge bei der Verdünnung des Extraktes mit Wasser ausfallen, was ein bedeutender Verlust ist, da dieselben in Lösung wirkliche Gerbstoffe sind.

Beim Gerben mit Quebrachoextrakt allein hat man gefunden, daß 100 Teile Hautsubstanz 216 Teile trockenes, lohgegerbtes Leder ergeben. Bei Zusatz von ⅓ Sulfitlauge stieg das Ergebnis bedeutend über diese Zahl, was augenscheinlich dem Hinzukommen des organisch gebundenen Sulfits[4]) zuzuschreiben ist. Tatsache scheint zu sein, daß geeignet zubereiteter Sulfitextrakt mit jedem Tag ein wichtigerer Gerbstoff wird, etwas, von dem man auch in Schweden Kenntnis nehmen sollte.

Die Gerbstoffe sind ohne Zweifel zum Teil von unbekanntem Bau, aber es gibt doch meines Wissens keine Tatsache, welche der Annahme widerspricht, daß sie alle aromatische Kerne als Rumpf haben. Viele derselben haben nachweisbar Gallussäure, Protokatechusäure und Pyrokatechin als Bestandteile. Sämtliche Stoffe stehen den in der angeführten Hypothese über die Zusammensetzung des Lignins angegebenen nahe. Verschiedene Gerbstoffe sind auch Farbstoffe. Solche sind z. B. der Gerbstoff im Erlenholz, im Quebracho, Gelbholz und Katechu. Da, soviel man weiß, alle Farbstoffe zu den aromatischen Körpern gehören, bestärkt dieser Umstand die Annahme, daß auch der Gerbstoff zu dieser Klasse gehört.

Man kann also nicht umhin, anzunehmen, daß das Lignin im Fichtenholz zu der aromatischen Abteilung im System der organischen Chemie gehört, wofern nicht gewichtige Gründe für das Gegenteil vorgebracht werden können. Wir werden in dem folgenden sehen, daß alle bis jetzt bekannten Tatsachen für den aromatischen Charakter beim Lignin sprechen.

2. Koniferylalkohol findet sich in Verbindung mit Glykose im Glukosid Koniferyn, welches aus dem Kambialsaft des Nadelholzes erhalten werden kann, und welches ich auch selbst, wenn auch nicht ohne erhebliche Arbeit, daraus für die notwendigen Untersuchungen hergestellt habe. Die Konstitution desselben ist nach Tiemanns berühmter Untersuchung:



[4]) V. Landmark in „Tidskr. f. Kemi, farmaci ok terapi. Christiania 1916, Seite 26.

Digitized by Google

Koniferylalkohol gehört also sowohl zur aromatischen wie zur aliphatischen Reihe und ist ein Derivat von Allylalkohol. Die Stellung ist, wie angegeben, 1, 3, 5.

3. Allylalkohol bildet mit einem sauren Sulfit ein Salz von Oxipropansulfonsäure, CH_3 CH (SO_2 OH) CH_2 OH.

4. Koniferylalkohol bildet mit einem sauren Sulfit ein Salz von Guajakoloxypropansulfonsäure. Das Kalksalz stimmt in seinen Eigenschaften überein mit den sulfonsauren Kalksalzen, welche sich in der Sulfitabfallauge vorfinden.

5. Koniferin ist ein b-Glukosid, obgleich dasselbe, wie T i e m a n n gezeigt hat, durch Emulsion gespalten wird. Der auf solche Weise erhaltene Konyferylalkohol hat das angeführte Molekulargewicht, aber, wenn derselbe einige Zeit steht, so kondensiert derselbe, nach meinen Versuchen, teilweise zu einer dimeren Form. Hier tritt also deutlich eine Neigung zur Kondensation hervor.

6. Koniferylalkohol geht sowohl in Lösung wie in fester Form bei der Behandlung mit sowohl verdünnten wie konzentrierten Mineralsäuren (Salzsäure, Schwefelsäure) in ein gefärbtes Harz über.

7. Auch das Lignin im Holz verhält sich vollständig gleich.

8. Koniferylalkohol in freier Form sowohl, wie im Glukosid-Koniferin ist schwach autooxyidabel gegen Vanillin.

(Fortsetzung folgt.)

Berücksichtigung der Luftfeuchtigkeit bei Papier-Festigkeitsprüfungen.

Bei der Bestimmung der Festigkeitseigenschaften von Papier spielt die Luftfeuchtigkeit eine große Rolle und muß daher berücksichtigt werden. In Betrieben, die sich seit langer Zeit mit der Prüfung von Papier befassen, ist dieser Einfluß bekannt und wird dadurch berücksichtigt, daß die Prüfungen stets bei annähernd gleicher Luftfeuchtigkeit (65 Prozent) ausgeführt werden.

Die weite Verbreitung, die das Spinnpapier heute gefunden hat, bringt es mit sich, daß sich mit der Prüfung dieses Sondererzeugnisses auch Stellen befassen, die bisher der technischen Papierprüfung fernstanden; daß an diesen Stellen noch nicht alles so ausgeführt wird, wie es sein sollte, ist verständlich, und es wird noch eine Zeit vergehen, bis dies erreicht ist. Die Erfahrungen des Königlichen Materialprüfungsamtes in Berlin-Lichterfelde haben gezeigt, daß insbesondere die Luftfeuchtigkeit vielfach nicht berücksichtigt wird, die Prüfungen vielmehr bei jeder gerade herrschenden Luftfeuchtigkeit ausgeführt werden. Derartige Prüfungen sind ziemlich wertlos, denn die ermittelten Werte sind Zufallswerte, die keinen einwandfreien Maßstab zur Beurteilung der Festigkeitseigenschaften des Papieres abgeben.

An einem Beispiel sei dies näher erläutert.

Ein Spinnpapier wurde im Materialprüfungsamt einmal unter normalen Verhältnissen (65 Prozent Luftfeuchtigkeit), dann in sehr trockener (45 Prozent Luftfeuchtigkeit) und schließlich in sehr feuchter Luft (80 Prozent Luftfeuchtigkeit) auf Festigkeit und Dehnung geprüft.

Hierbei wurden folgende Werte ermittelt.

Luftfeuchtigkeit	Reißlänge in Meter			Dehnung in %		
	längs	quer	mittel	längs	quer	mittel
45 %	9350	3250	6300	1,7	3,6	2,7
65 %	8700	2950	5825	2,1	5,0	3,6
80 %	7150	2250	4700	2,6	7,5	5,1

Mit zunehmender Luftfeuchtigkeit hat also die Festigkeit (Reißlänge) abgenommen, während die Dehnung gleichzeitig gewachsen ist; die Unterschiede, die teils auf die Aenderung der Bruchlast, teils auf die Aenderung des Papiergewichtes zurückzuführen sind, sind sehr beträchtlich und dürfen nicht vernachlässigt werden; d. h. Festigkeitsprüfungen mit Papier, sollen sie vergleichbaren Wert mit den an anderen Stellen, namentlich den in Prüfungsanstalten ermittelten, haben, müssen unbedingt immer bei gleicher Luftfeuchtigkeit ausgeführt werden. Da die Prüfungsanstalten durchweg bei 65 Prozent prüfen, so sollte auch in der Praxis nur bei diesem Feuchtigkeitsgrad geprüft werden.

Näher auf diesen Gegenstand hier einzugehen, würde zu weit führen. Empfohlen wird das Studium der Papierprüfungs-Literatur, die weiteren Aufschluß über diese Frage gibt; empfohlen wird ferner der gelegentliche Besuch einer Papierprüfungsanstalt; die Besichtigung derselben und gründliche Aussprache mit sachkundigen Papierprüfern wird das Studium der Fachliteratur wertvoll ergänzen und die Sicherheit in der Ausführung der Prüfungen erhöhen.

Was für das Papier gesagt ist, gilt auch für die Papiergarne; auch bei diesen muß bei Festigkeitsprüfungen die Luftfeuchtigkeit berücksichtigt werden.

Digitized by Google

Die Nichtberücksichtigung der Luftfeuchtigkeit bei Spinnpapierprüfungen hat in der Praxis schon wiederholt zu unliebsamen Auseinandersetzungen geführt; die Spinnpapierkommission glaubt daher, einer Anregung des Materialprüfungsamtes folgend, im Interesse aller Beteiligten zu handeln, wenn sie die Aufmerksamkeit der Interessenten auf den besprochenen Gegenstand lenkt.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen.

D. R. P. Nr. 296 089. Klasse 55c. Gruppe 2.
Dr. Ernst Fues in Hanau a. M.
Zusatz zum Patent 292 069.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 20. Mai 1914 ab.
Längste Dauer: 23. Juni 1928.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen nach Patent 292 069, dadurch gekennzeichnet, daß dem Lösungsgemisch von fällbaren Leimungsmitteln, Fällungsmitteln und Schutzkolloiden noch Farbstoffe zugesetzt werden, zum Zwecke der gleichzeitigen Leimung und Färbung des Stoffes.

Im weiteren Verfolg des Erfindungsgedankens des Patentes 292 069 wurde gefunden, daß es in technisch ausgezeichneter Weise gelingt, mit dem beschriebenen Leimungsvorgang gleichzeitig ein Färben des Papieres zu verbinden, in der Art, daß man der Leimungsflüssigkeit Lösungen von Farbstoffen zusetzt. Eine besonders eigenartige Wirkung der in der Flüssigkeit enthaltenen Schutzkolloide ist die, daß sie es ermöglichen, verschiedenen Klassen angehörige Farbstoffe, welche sich ohne die Gegenwart der Schutzkolloide gegenseitig ausfällen würden, gleichzeitig zu verwenden, so daß z. B. eine Grünfärbung durch Verwendung eines basischen gelben und eines sauren blauen Farbstoffes erhalten werden kann. Mit Hilfe des vorliegenden Verfahrens kann sowohl doppelseitig als auch einseitig geleimt und gefärbt werden.

Verfahren zum Färben von Papier.

D. R. P. Nr. 297 535. Klasse 55 f. Gruppe 4.
Dr. Ernst Fues in Hanau a. M.
Zusatz zum Patent 296 089.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 19. Juli 1914 ab.
Längste Dauer: 23. Juni 1928.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Färben von Papier gemäß Patent 296 089, dadurch gekennzeichnet, daß das Papier ohne gleichzeitige Leimung mit solchen Farblösungen gefärbt wird, die neben Farbstoffen verschiedener Klassen, die ohne Anwendung besonderer Maßnahmen sich gegenseitig ausfällen, Schutzkolloide enthalten.

Durch Patent 296 089 ist ein Verfahren geschützt, gemäß welchem man mit der in Gegenwart von Schutzkolloiden auszuführenden Leimung das gleichzeitige Färben verbinden kann. Dabei ist insbesondere auch darauf hingewiesen worden, daß die Schutzkolloide es ermöglichen, solche Farbstoffe, welche sich ohne Gegenwart der Schutzkolloide gegenseitig ausfällen würden, gleichzeitig in Lösung zu halten und so also z. B. basische und saure Farbstoffe zusammen auszufärben.

Es wurde nun gefunden, daß auch dann die schützende Wirkung der Schutzkolloide auf die Farblösungen eintritt, wenn das Verfahren dahin abgeändert wird, daß nicht gleichzeitig geleimt, sondern nur gefärbt wird. Es ist dies für eine Reihe von Papieren, wie z. B. Pergamynpapiere, von praktischer Bedeutung, da es durch die neu gefundene Kombinationsfähigkeit der verschiedenen Farbstoffe ermöglicht wird, neue und überraschende Effekte zu erzielen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Erteilung.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54a, 4. 299 554. Fr. Hesser, Maschinenfabrik, Akt.-Ges., Stuttgart-Cannstatt, Durch bewegliche Leisten zum vollen Querschnitt ergänzter Falzdorn für Maschinen mit sich drehendem Falzdorn zum Herstellen von Schachteln, Papiersäcken oder dgl. 3. 5. 16. H. 70 175.

2. Aenderung in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patents ist nunmehr die nachbenannte Person.

54d. 186 734. Firma Eugen Maertz, Berlin.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

55d: 279 107, 281 202. **55e:** 254 139, 254 644.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54b. 663 965. Hermann Bickelhaupt, Eberstadt. Papiersack. 31. 8. 16. B. 75 678.

54g. 664 099. Carl Hanns Dachne, Thyrow, Kr. Teltow. Wandbespannungsvorrichtung. 7. 5. 17. D. 30 752.

55b. 663 952. Andreas Pieper, Berlin-Lichterfelde, Stubenrauchstr. 4. Apparat zum Aufschließen von faserigen Stoffen. 18. 5. 17. P. 28 830.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

76c. 664 157. Victor Stambach, Colmar i. Els., Stanislausstr. 4. Zwirnwächter usw. 4. 4. 14. St. 19 286. 14. 5. 17.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Mittwoch, den 13. Juni, im Gasthof Excelsior, Berlin.

Die Versammlung wurde gegen 10½ Uhr von dem stellvertretenden Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Niethammer, eröffnet, der die Anwesenden willkommen hieß und seiner Freude darüber Ausdruck gab, daß trotz aller Schwierigkeiten so viele Papiermacher aus allen Teilen Deutschlands der Einladung Folge geleistet hatten, und dann die als Vertreter von Aemtern erschienenen Gäste begrüßte. Ehe in die Beratung eingetreten wurde, wurde der dem Verein im letzten Jahre durch den Tod entrissenen Mitglieder gedacht, der Herren Adolf Glogner, Kommerzienrat Ph. Sonntag, Kommerzienrat Hugo von Hoesch, Kommerzienrat Richard Brückner und Komerzienrat Carl Marggraff, von denen die vier letzten dem Vorstande angehört haben. Warme Worte dankbaren Gedenkens widmete der Vorsitzende namentlich dem als ein Opfer des Krieges infolge seiner ungeheuren Pflichttreue so schnell aus dem Leben geschiedenen verdienstvollen Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Brückner, an dessen Witwe folgendes Telegramm abgesandt wurde:

„Die Jahrestagung der deutschen Papiermacher gibt den Versammelten erneuten Anlaß, Ihres verstorbenen Gemahls in unauslöschlicher Liebe und Verehrung zu gedenken und Ihnen, verehrte gnädige Frau, ihre herzlichsten Grüße zu entbieten."

Der Vorsitzende wies dann darauf hin, daß der Verein Deutscher Papierfabrikanten zum dritten Male während des Krieges in Berlin tage, losgelöst von all dem freudigen Beiwerk, mit dem die früheren Tagungen ausgestattet waren, die manche freundliche Erinnerung an die schönen Städte, in denen der Verein seine Versammlungen abgehalten, lebendig erhalten. Jetzt gelten die Tagungen nur ernster Arbeit, habe man doch während des ganzen Krieges nur ernste Arbeit zu leisten gehabt, und man könne wohl sagen, daß sie ehrlich und erfolgreich geleistet worden sei. Der Geschäftsbericht zeige, was die Papiermacherei mit der Zellstoffabrikation geleistet habe. Man könne stolz darauf sein, daß die Papierfabrikation zu den Industrien gehöre, die gerade im Kriege Außerordentliches und Neues geleistet haben, und mit dazu beigetragen hat, daß es dem deutschen Vaterlande möglich gewesen ist, bis jetzt standzuhalten, und, gebe es Gott, möglich sein wird, den Krieg siegreich zu beenden. Der Redner gedenkt dann der nicht leichten Aufgabe derer, die zu Hause das heimische Herdfeuer in Brand halten, und weist darauf hin, wie herrlich weit wir es gebracht haben, dabei auch der gemachten Fehler gedenkend.

Wie es bis jetzt den Feinden nicht gelungen ist, uns über den Haufen zu rennen, werde dies auch in Zukunft nicht gelingen. Eine große Tatsache genügt schon, um unser Selbstbewußtsein berechtigt erscheinen zu lassen, das ist, daß das stolze England der Alleinherrschaft der Meere entkleidet und es gelungen ist, ihm durch deutsche Intelligenz, Tüchtigkeit und Kühnheit diese Alleinherrschaft streitig zu machen. Gottes Mühlen mahlen langsam, aber die Papiermacher wissen wohl, daß das Papier nicht auf der Papiermaschine, sondern in den Mahlgängen gemacht wird, und man könnte daran festhalten, daß die Holländer der Weltgeschichte, mit gutem Stoff eingetragen, den Stoff langsam und sachkundig mahlen, die Papiermaschinen aber, auf denen die Weltgeschicke herausgearbeitet werden, ein Spinnpapier liefern werden, das mit einer Reißlänge mit 10 000 Metern und mehr allen Belastungsproben unserer Feinde gewachsen ist.

Der Vorsitzende fordert dann die Anwesenden als Verteidiger des heimischen Herdes auf, denen, die draußen im Felde stehen, den Führern der deutschen Heere und dem Kaiser den ersten Gruß zu widmen, und bringt ein jubelnd aufgenommenes Hoch auf Kaiser, Vaterland und alle die, die draußen kämpfen, aus.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung, Aenderung der Satzung, gibt Herr Generalsekretär Dr. von Stojentin die nötige Aufklärung. Der Vorschlag, § 12 der Satzung folgendermaßen abzuändern:

„Die Vertretung des Vereins nach außen erfolgt durch den geschäftsführenden Vorstand, der als Vorstand im Sinne des bürgerlichen Gesetzbuches gilt. Derselbe wird gebildet durch den Vorsitzenden und seine beiden Stellvertreter"

wird einstimmig angenommen.

3. Neuwahl in den Vorstand und Wahl des ersten Vorsitzenden. Die satzungsgemäß ausscheidenden Mitglieder des Vorstandes werden einstimmig auf Vorschlag wiedergewählt. An Stelle des Herrn Gustav Renker-Düren, der wegen vorgeschrittenen Alters nicht wiedergewählt zu werden wünscht, wird Herr von der Osten-Sacken, i. Fa. J. W. Zanders in Berg.-Gladbach, an Stelle von Herrn Direktor Schelhaas, der aus gesundheitlichen Gründen sein Amt niederlegt, Herr Direktor Blauth-Krappitz, an Stelle des verstorbenen Herrn Kommerzienrat Sonntag Herr Buhl-Ettlingen und an Stelle des verstorbenen Hern Kommerzienrat v. Hoesch Herr Generaldirektor Türk-Heidenau, sowie an Stelle des Herrn Kommerzienrat Brückner Herr Direktor Jost-Sebnitz gewählt. Als Vorsitzender wird Herr Rudolf Ebart-Spechthausen vorgeschlagen und einstimmig gewählt.

Die anwesenden Herren nehmen die Wahl an, ebenso Herr Ebart, der aber bittet, seine Wahl nur als Uebergang zu betrachten, in Rücksicht auf sein Halsleiden, das ihm längeres Reden verbiete.

4. Geschäftsbericht. Den Geschäftsbericht erstattet der Generalsekretär, Herr Dr. von Stojentin, indem er auf den von ihm verfaßten gedruckten Geschäftsbericht hinweist, aus dem er aber einige Punkte besonders hervorhebt. Die Kriegsarbeiten haben auch in dem vergangenen Geschäftsjahr einen breiten Raum eingenommen. Der Verein hat einen weiteren Aufschwung erfahren, außer 16 persönlichen, zählt derselbe jetzt 433 Firmen als Mitglieder, von denen 366 den Betrieben der reinen

Digitized by Google

Papierfabrikation sowie den gemischten Betrieben angehören, so daß fast 76 Proz. der nur Papierfabrikation betreibenden Fabriken und der gemischten Betriebe dem Verein angehören. Die materiellen Verhältnisse sind sehr geordnet; es ist ein Ueberschuß von 20 000 M. vorhanden. Die Entwicklung der Preisgruppen hat im vergangenen Geschäftsjahr einen kräftigen Aufschwung genommen, und es ist ein planmäßiges Zusammenarbeiten von Verein und Gruppen angebahnt worden.

Die lange Dauer des Krieges hat die Bedeutung der Papiermacherei für das Volkswesen in einer Schärfe hervortreten lassen, die auch nach dem Kriege nicht mehr übersehen werden darf. Im dritten Kriegsjahre sind Papier und Pappe immer mehr herangezogen und unentbehrlich geworden, so daß die Papiermacherei an Wichtigkeit hinter keiner Industrie mehr zurücksteht. Die Bedeutung der Papierindustrie müsse aber fernerhin nachdrücklich betont werden, was leider bisher nicht immer der Fall gewesen sei. Der Redner kommt sodann auf die scharfen Angriffe der Tagespresse zu sprechen. Es werde von Papierwucher gesprochen und in weite Kreise eine falsche Meinung hineingetragen. Er zitiert einige Pressestimmen und teilt im Anschluß an das oben Gesagte die Ergebnisse einiger Zeitungen mit. Er spricht zuletzt die Hoffnung aus, daß die Reichsregierung künftighin dem Drängen der Zeitungsverleger einen Damm entgegensetzt und auch die berechtigten Interessen der Papierindustrie wahrnimmt. Wenn die Papierfabrikation am Schlusse des Geschäftsjahres nicht allen Ansprüchen des privaten Verbrauchs habe genügen können, so sei dies vor allem dem steigenden Mangel an Roh- und Hilfsstoffen zuzuschreiben, der verminderten Betriebsfähigkeit der Eisenbahn, Sperrung der Wasserstraßen, sowie dem Umstand, daß sehr viel Spinnpapiere für den Bedarf der Heeresgesellschaften angefertigt werden. Redner geht sodann noch auf die Papierausfuhr, auf die Warenumsatzsteuer, das Gesetz über den vaterländischen Hilfsdienst und die Wahrnehmung der Guthaben im feindlichen Auslande ein und kommt zuletzt auf die Uebergangszeit zu sprechen. Der Vorsitzende dankt hierauf dem Geschäftsführer für den Rückblick über das abgelaufene Geschäftsjahr, das dem Verein und namentlich auch dem Geschäftsführer eine Fülle von Arbeiten gebracht habe. Der Geschäftsbericht wird sodann zur Diskussion gestellt, und es wird hierbei darauf hingewiesen, daß für die Uebergangszeit gegenwärtig ein Herr der Reichskommission bestellt sei, was nicht in Einklang mit der Wichtigkeit stehe, welche die deutsche Papiermacherei besitze. Es sei anzustreben, einen eigenen Vertreter beim Reichskommissar zu haben, was zum Beschluß erhoben wird.

5. Kassenbericht und Entlastung des Geschäftsführers. Den Kassenbericht erstattete Herr Dr. Müller, der die Kasse geprüft hat. Vom Vorstand wird vorgeschlagen, den Beitrag von je 4000 M. Lohn von 1 M. auf 1,50 M. zu erhöhen, da sich als natürliche Folge der starken Verminderung der Arbeiterzahl ein ständiger Rückgang der Mitgliederbeiträge in den Kriegsjahren ergibt, trotzdem die Arbeitslöhne bedeutend gestiegen sind. Dieser, auch vom Vorsitzenden warm empfohlene Vorschlag wird einstimmig angenommen.

Ueber den Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie berichtet an Stelle des verhinderten Herrn Direktor Schinkel-Penig Herr Holtzhausen-Chemnitz. Dem Hilfsverein wird wieder der gewöhnliche Beitrag von 300 M. bewilligt.

6. Die Wirtschaft mit Ersatzstoffen in der Papierindustrie. Herr Professor Dr. Paul Klemm berichtet in ausführlicher und lehrreicher Weise über die Hilfsstoffe, zu welchen zu greifen der Krieg die deutsche Papierfabrikation veranlaßt hat. Großer Beifall und der Dank des Vorsitzenden belohnte den Redner für seine interessanten Mitteilungen.

7. Die neuen Kriegssteuern und ihre Bedeutung für die Industrie. Hierüber berichtet Herr Assessor Rohde-Berlin-Zehlendorf in einem äußerst interessanten ausführlichen Vortrag, wofür er ebenfalls reichen Dank erntet.

Bei Bekanntmachung der Abstimmungsergebnisse dankt Herr Ebart dem stellv. Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Niethammer, für die bekannte Niethammersche Pflichttreue, mit der er in aufopfernder Weise den Vorsitz geführt habe.

Herr Kommerzienrat Niethammer leitete die Hauptversammlung, trotzdem in Kriebstein am gleichen Tage seine Mutter, Frau Geh. Kommerzienrat Niethammer, ihren 80. Geburtstag beging. An Frau Geh. Kommerzienrat Niethammer wurde auf Vorschlag des Herrn Ebart ein Begrüßungs- und Glückwunschtelegramm abgesandt.

Da zu Punkt 8 der Tagesordnung: Anträge aus der Versammlung und Verschiedenes, sich niemand zum Wort meldete, wurde die Versammlung um 1 Uhr vom Vorsitzenden, unter Dankesworten an die Erschienenen, geschlossen.

Zusammensetzung und Geschäftsordnung der Zentralstelle für Ein-, Aus- und Durchfuhrbewilligungen in Oesterreich-Ungarn.

In einer im Einvernehmen mit den beteiligten Ministern erlassenen Kundmachung des österreichischen Finanzministers vom 26. Mai 1917, betreffend die Zusammensetzung und die Geschäftsordnung der Zentralstelle für Ein-, Aus- und Durchfuhrbewilligungen, ist u. a. im § 5 bestimmt, daß Ansuchen um Einfuhrbewilligungen bei der zur Vorprüfung berufenen Fachstelle (Kundmachung des Finanzministeriums vom 12. März 1917, R. G. Bl. Nr. 144), solche Ansuchen für die keiner dieser Fachstellen zugewiesenen Artikel sowie Ansuchen um Aus- und Durchfuhrbewilligungen unmittelbar beim Finanzministerium einzubringen sind.

Die Kundmachung ist veröffentlicht im Reichsgesetzblatt für die im Reichsrat vertretenen Königreiche und Länder vom 31. Mai 1917 auf S. 615 unter Nr. 238.

Zusammenschluss finnischer Papierfabriken.

Die größeren finnländischen Holzmasse- und Papierfabriken haben sich, nach der „Frankf. Ztg.", zu einem Bunde der vereinigten Papierfabriken mit Sitz in Helsingfors zusammengeschlossen.

Der Papiermangel in England.

Die Papierkrise in England ist, wie dem „Corriere della sera" aus London gemeldet wird, auf einen derartig kritischen Punkt gelangt, daß mehrere englische Papierfabriken, besonders solche, die für Zeitungen liefern, aus Mangel an Rohmaterial geschlossen werden mußten. Bis nun hat die Regierung zwecks Aufsparung des Laderaumes für den Lebensmittelimport die Einfuhr von Papier und Holzschliff auf ein Drittel der vor dem Kriege einge-

Digitized by Google

führten Menge beschränkt. Doch jetzt ist es nicht einmal möglich, dieses Drittel zu erlangen. Im Mai betrug die Einfuhr nur 10 Prozent der von der Regierung freigegebenen Menge. Vor dem Kriege lieferten Schweden und Norwegen 75 Prozent des Materials und den Rest Kanada. In der letzten Zeit war Norwegen der einzige Lieferant, doch kann es nicht mehr die notwendige Menge einführen. Der Papierpreis ist doppelt so hoch wie in den letzten Monaten und auf das Vierteljahr des Preises vor dem Kriege gestiegen.

Handelsmuseum, Wien.

Erteilung von Auskunft über die von der britischen Regierung angeordneten Zwangsmaßnahmen gegen deutsches Eigentum.

Die britische Regierung hat sich bereit erklärt, Auskunft darüber zu erteilen, ob gegen eine deutsche Firma in Großbritannien die Liquidation oder eine andere Zwangsmaßnahme angeordnet worden ist. Die britische Zusicherung beschränkt sich indes nur auf Erteilung einer Auskunft über die Anordnung der Maßnahme, nicht aber auf Mitteilung näherer Einzelheiten über die Durchführung dieser Maßnahme oder über die gegenwärtige Geschäftslage der betroffenen Firma.

Etwaige Anfragen sind an das Auswärtige Amt in Berlin W 8 zu richten.

Spanisches Ausfuhrverbot.

Die Regierung hat ein Ausfuhrverbot für Papier und Pappe erlassen.

(Oesterreichisch-ungarische Konsular-Korrespondenz Nr. 67 vom 12. Juni 1917.)

Der Reisevertreter ist nicht versicherungspflichtig.

In der Rechtsprechung der Angestelltenversicherung ist nun endlich eine sehr erfreuliche und grundlegende Aenderung eingetreten. Der Rentenausschuß war seither in der Bejahung der Versicherungspflicht entschieden zu weit gegangen und hatte damit ein recht störendes Moment in das sonst freie Verhältnis zwischen der Firma und ihrem Vertreter hineingetragen. Dagegen, daß ein Vertreter, der Gehalt bezieht, als Handlungsgehilfe für versicherungspflichtig angesehen wird, kann nichts eingewendet werden; es war aber verkehrt, den gleichen Grad der wirtschaftlichen Abhängigkeit auch dann anzunehmen, wenn der Vertreter kein Gehalt bezieht, sondern nur Provision und Spesen oder eine hohe Provision ohne Spesen, aber mit später zu verrechnenden Vorschüssen, bezog. Gerade diese Spesen- oder Vorschußzahlungen hat der Rentenausschuß seither zum Anlaß genommen, Reisevertreter für versicherungspflichtig zu erklären. Das Oberschiedsgericht hat dem aber jetzt widersprochen. Wir entnehmen der Begründung einer kürzlich bekanntgewordenen Entscheidung folgende allgemein interessierende Stellen: „Nach dem zwischen der Gesellschaft und dem Vertreter geschlossenen Vertrag hatte dieser im Interesse der Gesellschaft eine ständige rege Tätigkeit zu dem Zwecke zu entfalten, ihr im erreichbar größten Umfang Aufträge zu gewinnbringenden Preisen von zahlungsfähigen Bestellern zu vermitteln. Zu diesem Zweck wurde ihm die Auflage gemacht, alle in Betracht kommenden Verbraucher planmäßig zu bereisen, insbesondere auch diejenigen, die ihm die Gesellschaft auf Grund erhaltener Anfrage namhaft machen würde. Als Entgelt für seine Tätigkeit erhielt der Vertreter im allgemeinen eine Provision von 10 v. H. des Fakturenwertes der gelieferten Ware. In Anrechnung auf die verdienten Provisionen wurde ihm am Schluß eines jeden Monats ein Vorschuß von 400 Mark ausbezahlt; Reise oder sonstige Spesen wurden ihm nicht erstattet. Hiernach ist es nicht zweifelhaft, daß der Vertreter zu der Firma in dem Verhältnis eines Handlungsagenten — § 84 HGB. — stand. Das Oberschiedsgericht hat die rechtliche Stellung der Handlungsagenten und den Unterschied zwischen ihrer Stellung und der der Handlungsgehifen in der grundsätzlichen Entscheidung vom 5. Juni 1915 eingehend erörtert. Als unterscheidende Merkmale kommen hauptsächlich folgende in Betracht. Der Agent erhält regelmäßig nur Provision, der Handlungsgehilfe dagegen festes Gehalt, daneben freilich auch oft Provision oder Gewinnbeteiligung; der Agent dient oft gleichzeitig mehreren Firmen, während dies beim Handlungsgehilfen nur selten vorkommen wird; der Agent ist meist an fremdem Orte tätig; er trägt seine Geschäftsunkosten selbst. Alle diese Merkmale treffen auf diesen Vertreter zu. Er bezog Provision für die von ihm vermittelten Geschäfte, hatte seinen Sitz an einem anderen fremden Orte als die Firma und hatte seine Reise- und sonstigen Geschäftsunkosten selbst zu tragen. Auch war er nebenbei mindestens noch für eine zweite Firma tätig. Eine solche Tätigkeit war ihm durch den Vertrag keineswegs verboten; sie war nur von der schriftlichen Genehmigung abhängig und diese Genehmigung ist ihm auch erteilt worden. Derartige Vertragsbestimmungen schließen die geschäftliche Selbständigkeit des Agenten keineswegs aus. Auch der Umstand, daß der Vertreter der Firma mindestens zweimal wöchentlich über seine geschäftlichen Besuche zu berichten hatte und daß die Annahme der von dem Vertreter vermittelten Bestellungen und die Vereinbarung aller wesentlichen Vertragsbedingungen der Entschließung der Gesellschaft vorbehalten blieb, ist mit der Stellung des Vertreters als Handlungsagent durchaus vereinbart. Nach § 84 Abs. 2 des HGB. ist der Handlungsagent verpflichtet, dem Geschäftsherrn die erforderlichen Nachrichten zu geben, namentlich ihm von jedem Geschäftsabschluß unverzüglich Anzeige zu machen. Auf dieser Grundlage sind die Vertragsbestimmungen aufgebaut, wobei zu berücksichtigen ist, daß der Vertreter nur Vermittlungs-, nicht Abschlußagent war. Die gegenteiligen Ausführungen des Rentenausschusses verkennen den Rechtsbegriff des Handlungsagenten, der trotz einer gewissen Abhängigkeit von den Firmen, die er vertritt, als ein selbständiger Kaufmann zu gelten hat. Hiernach war der Vertreter nicht Angestellter der Firma und deshalb auch nicht versicherungspflichtig."

Aus der oben erwähnten Entscheidung vom 5. Juni 1915 möchten wir noch die Stelle hervorheben, aus welcher die neue rechtliche Beurteilung der Spesen und ähnlichen Bezüge seitens des Oberschiedsgerichts gegenüber der früheren des Rentenausschusses ersichtlich ist. Es heißt da: „Daß er damals neben der Provision für sein Bureau und sein Telephon Zuschüsse von den Gesellschaften erhielt, ist für die Art seiner Stellung ohne Belang, da diese festen Bezüge bei ihrer Geringfügigkeit sich als Entgelt für seine Mühewaltung nicht darstellen, sondern nur dazu dienten, ihm die erste Einrichtung des Geschäftsbetriebs zu erleichtern. Auch der Umstand, daß dem Vertreter vom Beginn des Vertrages an ein fester Inkassobestand aus gewissen Versiche-

Digitized by Google

rungen zugewiesen war, ist nicht entscheidend. Denn mag ihm auch dadurch für eine längere Reihe von Jahren eine feste Einnahme gesichert sein, so haben doch diese Bezüge rechtlich ebenfalls nur die Natur von Provisionen und fallen fort, sobald die Versicherungen, für die sie gewährt werden, ihr Ende erreichen."

In beiden Entscheidungen ist allerdings noch nicht über die rechtliche Natur der eigentlichen Reisespesen gesprochen worden, es ist aber jetzt nicht mehr zweifelhaft, welche Beurteilung sie erfahren werden. Man hatte zu Beginn der Angestelltenversicherung versucht, ihr durch Abänderung der Agenturverträge aus dem Wege zu gehen, man wird aber jetzt wieder auf die früheren eingebürgerten Vertragsformen zurückgreifen können, ohne fürchten zu müssen, daß die Angestelltenversicherung sich als ungebetener Gast dazwischendrängen wird.

M.

Erlöschen des Rechts auf Rückgabe einer gelieferten Maschine wegen verspäteter Erklärung des Rückgabewillens.

Urteil des Reichsgerichts vom 27. Februar 1917.

(Nachdruck, auch im Auszug, verboten.) Eine Maschinenfabrik, welche Zerfaserungsapparate für Altpapier und Pappeabfälle baut, hatte der Metalltuchfabrik N. in R. einen Glockenzerfaserer mit Einweichtrommel zum Preise von 4200 M. geliefert. Der Käuferin war das Recht vorbehalten, den Apparat innerhalb 4 Wochen nach Inbetriebsetzung zurückzugeben, wenn er die Garantie der Verarbeitung von 90—100 kg Lederpappenabfälle pro Stunde nicht erfüllte. Im Mai 1913 unterwarf die Lieferantin, nachdem die Käuferin verschiedene Ausstellungen gemacht hatte, die Maschine einer gründlichen Reparatur und bewilligte eine weitere dreimonatige Probezeit. Es wurden nach der am 1. Dezember 1913 erfolgten Inbetriebsetzung der Maschine wiederum Ausstellungen erhoben und am 9. April 1914 erklärte die Käuferin, sie verweigere Zahlung, trete vom Vertrage zurück und stelle den Apparat zur Verfügung. Die Lieferantin erhob Klage auf Zahlung des Kaufpreises und obsiegte sowohl in beiden Vorinstanzen (Oberlandesgericht Stuttgart) sowie vor dem Reichsgericht.

Aus den Entscheidungsgründen des Reichsgerichts. Der Berufungsrichter hat aus dem Briefwechsel der Parteien entnommen, daß es sich bei dem Lieferungsvertrage nicht um einen Kauf auf Probe im Sinne des § 495 BGB. handelte, sondern, daß die ursprünglich auf vier Wochen und später auf 3 Monate bemessene Probezeit eingeräumt ist, damit die Beklagte innerhalb der Frist feststellen konnte, ob die Maschine vertragsmäßig und mangelfrei sei. Ausgehend von dieser durchaus bedenkenfreien Annahme und von der Vereinbarung, wonach Beklagte die Maschine, wenn sie den gegebenen Zusicherungen nicht entsprach, zurückgeben durfte, vertritt und begründet das Berufungsurteil zutreffend die Auffassung, die vorbehaltene Zurückgabe hätte die Beklagte innerhalb der Probezeit vornehmen oder doch mindestens erklären müssen, sie habe aber fortgesetzt während und nach der Probezeit lediglich Bemängelungen hinsichtlich einzelner Punkte vorgebracht und sich immer noch auf Versuche der Klägerin zur Behebung der Mängel eingelassen; dadurch, daß sie die Probezeit, die ihr Gelegenheit bieten sollte, die Maschine auf ihre Gebrauchsfähigkeit überhaupt zu prüfen, unbenutzt habe ablaufen lassen, sei sie ihrer Ansprüche wegen des Fehlens von zugesicherten Eigenschaften und auch wegen anderer Mängel (§ 459, Abs. 1, BGB.) verlustig gegangen, sie habe die Maschine genehmigt, oder müsse sich doch so behandeln lassen, als ob sie diese genehmigt habe. Es genügte zur Wahrung der Gewährleistungsansprüche der Beklagten nicht, daß sie Einzelheiten bemängelte und rügte, vielmehr hatte sie nach den Ergebnissen ihrer Prüfung innerhalb der Frist die Entschließung zu treffen, ob sie die gelieferte Maschine genehmigen und behalten oder der Vertragsgegnerin zurückgeben wollte, und letzterenfalls ihren Rückgabewillen der Klägerin zu erklären. Da eine solche Erklärung innerhalb der Probezeit nicht abgegeben ist, hat die Beklagte das Recht der Wandelung verloren. (A. Z. VII. 406/16, Wert des Streitgegenstandes in der Revisionsinstanz: 4200 M.)

Der Besteller einer Ware kann Schadensersatz wegen verspäteter Lieferung nur dann verlangen, wenn er gleichzeitig mit der Nachfristsetzung die Ablehnungserklärung abgegeben hat.

Urteil des Hanseatischen Oberlandesgerichts vom 15. Januar 1917.

(Nachdruck, auch im Auszug verboten.)

Die S. . . er Fabrik in S. verkaufte der Firma N. in Hamburg am 19. Januar 1915 eine Anzahl Waggons Ware, lieferbar innerhalb acht Tagen. Sie lieferte mit der Begründung, die Nachfrage nach dem Rohmaterial sei immer stärker geworden, im Februar nicht. Die Bestellerin setzte darauf unterm 3. März 1915 eine Nachfrist und trat nach deren fruchtlosem Verlauf vom Vertrag mit der Erklärung zurück, sie lehne die Annahme der letzten drei Waggons ab. Die Lieferantin klagte nunmehr auf Schadensersatz in Höhe von 1900 M. Ihrem Antrage wurde in einem Zwischenurteil vom Landgericht Hamburg entsprochen. Das Hanseatische Oberlandesgericht in Hamburg billigte die Auffassung der Vorinstanz mit folgender Begründung:

Die Erklärung der Beklagten unterm 3. März 1915 genügt nicht, um die Voraussetzungen des § 326 BGB. zu erfüllen. Es ist in der Rechtsprechung und Rechtswissenschaft allgemein anerkannt, daß nach § 326 BGB. der Gläubiger mit der Fristsetzung die Androhung der Ablehnung der Erfüllung nach Ablauf der Frist deutlich zum Ausdruck bringen muß. Eine Fristsetzung ohne gleichzeitige Ablehnungserklärung genügt nicht. Auch das Reichsgericht hat sich dahin ausgesprochen, daß im Interesse der Sicherheit des Verkehrs von einem Gläubiger, der sich die in § 326 BGB. bestimmten Folgen des Rechts zum Rücktritt vom Vertrage oder auf Schadensersatz wegen Nichterfüllung sichern will, verlangt werden muß, daß er eine dem § 326 entsprechende klare Rechtslage schaffen, indem er seine Entschließung, daß er die Annahme der Erfüllung ablehne und Schadensersatz wegen Nichterfüllung fordere, in bestimmter endgültiger Weise dem Vertragsgegner erklärt. Eine die Androhung der Ablehnung der Erfüllung nicht enthaltende Erklärung würde eine Rechtslage schaffen, die es dem Käufer ermöglichte, bei steigender Konjunktur Erfüllung, bei fallender Konjunktur Schadenersatz wegen Nichterfüllung zu verlangen, also auf Kosten des Verkäufers zu spekulieren.

Ohne Grund beruft sich die Beklagte darauf, daß durch die Bundesratsverordnung vom 12. Februar 1915 ihr die Vertragserfüllung unmöglich geworden sei. Nach § 3 dieser Verordnung waren diejenigen Mengen für den Handel freigegeben, die zur Erfüllung von Verträgen erforderlich waren, soweit solche Verträge nachweislich vor dem Inkrafttreten der Verordnung geschlossen und vor dem 15. März 1915 zu erfüllen waren. Diese Voraussetzungen lagen hier vor. Die Beklagte machte sich sonach nicht strafbar, wenn sie noch nach dem 15. März Ware von der Klägerin abnahm. (Aktenzeichen: Bf. V. 275/16.)

Digitized by Google

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Sizilianischer Schwefel, sowohl Rohware als auch Raffinaden, soll infolge von weniger Nachfrage in letzter Zeit billiger geworden sein. Gefördert wird jetzt eigentlich nur Rohschwefel, da diese Betriebe meist mit Wasserbenutzung arbeiten. Infolge reichlichen Regens konnten diese Betriebe größere Mengen fördern und auf Lager nehmen. Am meisten wird jetzt immer noch gemahlener, raffinierter Schwefel von dem italienischen und französischen Staat zur Herstellung von Munition gekauft.

Nach den letzten neutralen Handelsberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich und ganz unbestimmt, besonders über See, namentlich wegen der jetzt verschärften U-Boot-Maßregeln. Die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	24.95
» » » » IIIa » » »	24.75
» » » » IIIa ous » »	24.55
» » » » IIIa buona » »	24.35
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 85 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	27.95
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	28.85
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	29.15
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	29.45
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	29.65
» Floristella halbraff. gem. » » » »	28.55
» Rohschwefel gem. » » » »	27.65

Basis: Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Doch sind die Verschiffungen sowie Frachten- und Kriegsversicherungen nach den neutralen Seehafenplätzen jetzt sehr selten und auch hoch gehalten. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen nur nach mutmaßlichen Annahmen augenblicklich die Preise etwa 12.45 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam.

Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	18.05
» gemahlen » 5/8 »	19.05
Antichlor (Unterschwefels. Natron)	19.65
China Clay in Doppelsäcken Qualität extra	8.55
» » » » » I	8.05
» » » » » II	7.55
» » » » » III	7.05
» » » » » IV	6.55
» » » » » V	6.05
» » » » » VI	5.55
» » weitere Nuancen 5.45 bis zu	4.75
Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	19.65
» 35/37 % » Weichholz »	19.05
Chroms. Kali, rotes, kristall. in Gebinden	79.75
» Natron, » » »	69.75
Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	8.45
» » gemahlen » »	8.95
Mineralweiß für die Papierfabriken extra	7.65
» » » » gut	7.05
Satine für die Papierfabrik in Säcken	7.55
Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	32.55
» » 60/62 % » » »	30.55

Basis: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die Nachfrage nach allen Papiersorten bleibt anhaltend lebhaft, ja sogar stürmisch, da die Verbraucher der Ansicht sind, daß es ihnen nicht gelingen werde, die Papiermengen sich beschaffen zu können, die erforderlich sind, um den Betrieb in geordneten Bahnen aufrecht erhalten zu können. Es ist merkwürdig, daß die Bedarfsfrage nach Drucksachen aller Art so umfassend und dringlich bleibt, daß die Buchdruckereien viel mehr herausbringen könnten, als es gegenwärtig der Fall ist, wenn ihnen nur das notwendige Papier zur Verfügung stände. Die einzelnen Wirtschaftsgruppen sehen das Gesamtgeschäft durchaus zuversichtlich an und sie beginnen bereits jetzt mit Reklamen, die man selbst in Fachkreisen nicht für möglich gehalten hätte. Daher kommt es auch, daß alle holzschliffreien Papiere in einer Weise herangezogen werden, die nur erklärlich ist, wenn man bedenkt, daß diese Papiere einen Ersatz für holzhaltige Druckpapiere sein sollen. Außer mittelfein Holzfrei wird satiniert Dünndruck und sodann einseitig glattes oder satiniertes Zellstoffpapier gut gefragt, weiter bleiben Werk- und Katalogdruck gesucht und für farbige holzfreie wie holzhaltige Papiere besteht dringliche Nachfrage, die kaum zu befriedigen ist. Für holzhaltige Papiere ist das Geschäft durchaus lebhaft. Es sind recht zahlreiche und durchweg umfassende Geschäfte hereingekommen, und zwar durchweg in Papieren, die nicht als eigentlicher Zeitungsdruck anzusprechen sind. Das Geschäft in holzhaltig maschinenglatt Zeitungsdruck liegt sehr fest, denn in jüngster Zeit sind seitens des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken sehr bedeutende Aufträge hereingekommen, die auf eine lange Zeit hinaus den Papierfabriken ausreichende Beschäftigung sichern. Die Preisfrage ist als geregelt anzusehen; ob sie das nach Ablauf des dritten Jahresviertels noch sein kann, ist eine andere, gewiß nicht unwichtige Frage für den Papierfabrikanten. Sie wird in der Hauptsache davon abhängen, wie sich bis dahin die Verhältnisse auf dem Rohstoffmarkte gestalten werden, die auch heute noch als undurchsichtig bezeichnet werden müssen. Das Gesamtgeschäft auf dem Papiermarkte darf indessen nichtsdestoweniger als zuversichtlich angesehen werden, wie dies ja auch seitens der Mehrzahl der Fabrikanten geschieht, die der Meinung sind, daß ungeachtet aller behördlicher Beschränkungen der Papierbedarf doch so groß bleiben wird, daß die Betriebe flott beschäftigt bleiben können. Und das ist ganz sicher der Fall, denn die zu Buch gebrachten Aufträge sichern den Fabriken bereits bis in den Winter hinein Beschäftigung und neue Arbeit kommt fortgesetzt herein, so daß lediglich die Frage zu prüfen bleibt, ob es möglich sein wird, den Aufträgen gerecht zu werden. Das hängt nun wieder zum größten Teil von der Verfassung des Rohstoffmarktes ab, der in seiner Gesamtheit noch nicht übersehen werden kann, weil die Kohlenzufuhr und die Holzversorgung noch keineswegs so geregelt sind, daß man unter allen Umständen von einem gesicherten Geschäftsgange sprechen kann. Auf dem

Digitized by Google

Pappenmarkte hat die Arbeit sehr zugenommen, es sind für Pappen aller Art reichliche Bestellungen eingegangen, die den Werken neben flotter Beschäftigung auch auskömmlichen Verdienst sichern. Braune Lederpappen sind kaum zu beschaffen, sie wie alle harten und festen Sonderfabrikate, ganz besonders auch Preßspäne, finden in der Industrie, so auch in der Leder- und Kofferindustrie gute Aufnahme und infolgedessen günstige Verwendung. Weiße Holzpappen werden in jedem Posten von den anscheinend recht flott beschäftigten Kartonnagenfabriken laufend aufgenommen, das Angebot in diesen Pappen ist jedoch sehr knapp. Dahingegen fordern die Heeresstellen große Mengen Rohdachpappen an, so daß die Betriebe mit Aufträgen gut versorgt sind. Die meisten Pappenfabriken berichten, daß sie mit Altpapier und auch mit Holzstoff auskömmlich versorgt werden und um die Beschaffung dieser Rohstoffe auch weiterhin nicht in Sorge sind.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Zellstoffabrik Ragnit A.-G. Die vorliegende Bilanz nebst Gewinn- und Verlustrechnung für das Betriebsjahr 1916 wurde einstimmig genehmigt und dem Aufsichtsrat und Vorstand Entlastung erteilt. Das satzungsgemäß ausscheidende Aufsichtsratsmitglied, Justizrat Georg Cohn, Tilsit, wurde einstimmig wiedergewählt.

Geschäfts-Berichte.

Emil Pinkau & Co., A.-G., Graphische Anstalt in Leipzig. Der Betriebsgewinn in 1916 stellt sich auf 840 601 (774 303) M. Nach Deckung der Unkosten sowie Vornahme der Abschreibungen in Höhe von 102 199 (111 636) M. ergibt sich zuzüglich des Vortrages ein Reingewinn von 228 497 (211 477) M. Hieraus sollen 81 000 M. wie i. V. für Rückstellungen verwendet und eine Dividende von wieder sechs Prozent ausgeschüttet werden. Auf neue Rechnung kommen 55 996 (47 226) M. Wie im Vorstandsbericht ausgeführt wird, hat sich der Bedarf an den Erzeugnissen im Inland und in den verbündeten und neutralen Ländern nicht nur erhalten, sondern vergrößert.

Papierfabrik Krappritz A.-G., Krappritz, O.-S. Die Gesellschaft war 1916 mit Aufträgen genügend versehen; doch konnten diese nicht vollständig ausgeführt werden, da zeitweise Mangel an Rohmaterial und Kohlen ein normales Arbeiten unmöglich machte. Gleichwohl sei es gelungen, die Produktion etwa auf Friedenshöhe zu erhalten. Nach 242 191 M. (i. V. 331 167 M.) Abschreibungen ergibt sich ein Gewinn von 100 893 M. (i. V. Verlust von 509 951 M.), um den die Unterbilanz auf 334 055 M. zurückgeht. Eine Dividende wird nicht verteilt. Bei 1,50 Mill. M. Aktienkapital und 1,35 (1,38) Mill. M. Obligationenschuld beträgt die Reserve unverändert 0,54 Mill. M. Den 0,38 Mill. M. Kreditoren und 2,14 Mill. M. Darlehen (i. V. 1,89 Mill. M. Kreditoren und 0,14 Mill. M. Bankschulden) stehen an Wechsel 0,20 Mill. M., an Debitoren 0,61 (0,49) Mill. M. und an Vorräten 1,99 (1,44) Mill. M. gegenüber.

A.-G. für Papier- und Druckindustrie, Leykam-Josefsthal. Nach dem Geschäftsbericht für 1916 wurde die im vorigen Jahre beschlossene Kapitalherabsetzung von 20 auf 12,50 Mill. Kr. durchgeführt. Der nach Tilgung des Verlustvortrages von 6 734 842 Kronen verbliebene Gewinn von 765 158 Kr. wurde zu Abschreibungen auf Fabrikanlagen verwandt. Aus ihrer Fabrik in Podgora bei Görz hat die Gesellschaft bis zu deren Besetzung durch die Italiener nach Möglichkeit alles weggeschafft, wodurch sich die dortige Rechnung auf 3,05 (3,41) Mill. Kr. verminderte. Die dafür gestellte Rücklage von 2,86 Mill. Kronen ist noch ganz als gebunden anzusehen, da bisher noch kein Schadenersatz geleistet worden ist. Der Geschäftsgang im Berichtsjahr erfuhr eine wesentliche Besserung. Die Gesellschaft konnte alle ihre Fabriken, wenn auch nur in beschränktem Umfang, ständig in Betrieb halten. In der Ausfuhr erzielte die Gesellschaft gesteigerte Umsätze nach dem Orient und den neutralen europäischen Ländern, wohin sie auch ansehnliche Mengen älterer Lager zu guten Preisen abstoßen konnte. Auch die mit der Gesellschaft in Verbindung stehenden Gesellschaften können auf ein besseres Jahr zurückblicken. Die A.-G. der k. k. priv. Pittener Papierfabrik nahm die Dividendenzahlung mit 5 Proz. wieder auf und die k. k. priv. Heinrichsthaler Papierfabrik-A.-G. vorm. Martin Klink & Co. konnte wieder zu einer Dividende von 8 Proz. zurückkehren. Die Galizische Papierfabrik-A.-G. vorm. Gebrüder Fialkowski hat ihre Papierfabrik in Bielitz abgestoßen und nur die zum etwaigen weiteren Ausbau geeignete Holzschleiferei und Pappenfabrik in Czaniec bei Bielitz in ihrem Besitz behalten. Nach dem Abschluß wurde nach 650 000 (450 000) Kr. Abschreibungen ein Reingewinn von 1 548 774 Kr. erzielt, gegenüber einer Erhöhung des Verlustvortrages von 1 650 915 Kr. auf 6 734 842 Kr. im Vorjahr. Von dem Reingewinn werden 750 000 Kr. als 6prozentige Dividende auf das herabgesetzte Aktienkapital verwandt, 500 000 Kr. der Rücklage und 100 000 Kr. dem Kaiserjubiläums-Unterstützungsbestand überwiesen, 84 634 Kr. als Gewinnanteile verwandt und 114 141 Kr. vorgetragen. Die Vermögensrechnung verzeichnet an Pfandbriefdarlehen 1 428 617 Kr. (1 472 183 Kr.), an laufenden Verbindlichkeiten 5 548 098 Kr. (5 257 193 Kr.) und anderseits an Wertpapieren und Beteiligungen 5 243 197 Kr. (4 823 925 Kr.), Außenständen 6 504 326 Kronen (4 917 894 Kr.), Wechseln 529 319 Kr. (492 252 Kronen), bar 173 458 Kr. (58 700 Kr.) und an Vorräten 2 438 398 Kr. (4 186 522 Kr.). Im laufenden Jahre befinde sich die Gesellschaft in vieler Beziehung verschlechterten Verhältnissen gegenüber, deren Rückwirkung auf das Geschäftsergebnis sich heute noch nicht absehen lasse. Insbesondere wurde die Gesellschaft seit Jahresbeginn durch Kohlenmangel zu längeren Betriebsstillständen gezwungen, die Schwierigkeiten der Holzbeschaffung seien noch im Steigen begriffen und der Personalmangel wird immer empfindlicher fühlbar. Die Gesellschaft sei bemüht, diesen und anderen Widerwärtigkeiten auf jede mögliche Weise zu begegnen, allein sie könne sich nicht verhehlen, daß die neue Phase des Krieges ihrer Industrie wieder größere Opfer auferlegen werde.

Bei allen Geschäftsanbahnungen bitten wir, sich auf unser Blatt zu beziehen!

Digitized by Google

Steyrermühl, Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft. Nach dem Geschäftsbericht hat die Produktion der Papierfabrik infolge von Arbeitermangel und vielfachen Störungen weiter abgenommen. Es ist leider zu befürchten, daß im laufenden Jahre die Produktion nur in beschränktem Umfang wird aufrechterhalten werden können. Die Buch- und Kunstdruckerei konnte den enorm gestiegenen Anforderungen nur unter Aufwendung außerordentlicher Mittel entsprechen. Die Erlöse sind den Leistungen nicht entsprechend, und es ist ungewiß, ob es insbesondere infolge der Entziehung von Arbeitern und Metallen möglich sein wird, den Betrieb im gegenwärtigen Umfang fortzuführen. Die Zeitungen „Neues Wiener Tagblatt" und „Oesterreichische Volks-Zeitung" haben durch den Krieg empfindlich gelitten. Es war nicht möglich, die außerordentliche Steigerung der Personallasten und der Kosten für Betriebsmaterialien aller Art durch Preiserhöhungen wettzumachen. Dazu kommt noch im laufenden Jahre die von Staats wegen verfügte Einschränkung des Umfanges und des Papierverbrauches der Zeitungen, so daß die Gesellschaft trotz steigender Nachfrage gezwungen ist, sowohl die Inseratenaufnahme als auch die Auflage ihrer Zeitungen zu beschränken. Von dem Reingewinn per 2 042 688 Kr. werden 380 000 Kronen als Beitrag zum Pensions- und Unterstützungsfonds der Angestellten und ihrer Hinterbliebenen gewidmet, 26 Kr. per Aktie als Dividende verteilt und 470 793 Kr. auf neue Rechnung vorgetragen. Der Spezialreserve wurden 108 530 Kr. zugewiesen.

Gewinn- und Verlustkonto. Soll: Zentralverwaltung und Spesen 118 748 Kr., Kriegsverlustreserve 395 908 Kr., Gewinnvortrag vom Jahre 1915 459 052 Kronen, Reingewinn des Jahres 1916 1 583 635 Kr. Haben: Gewinnvortrag vom vorigen Jahre 459 052 Kronen, Erträgnisse der Unternehmungen, Mieten und Zinsen 2 097 588 Kr., Coupon- und Dividendenkonto 705 Kr.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Hirschberg (Schlesien). In dem am 30. Juni d. J. zu Ende gegangenen Geschäftsjahre der Maschinenbauaktiengesellschaft vorm. Starke & Hoffmann, Hirschberg (Schlesien), währenddessen der aus dem Felde zurückgerufene Direktor Schmidt die Leitung hatte, wurde der Umsatz in Höhe von zirka 2,4 Millionen Mark gegenüber dem gleichen Zeitraume des Vorjahres mehr als verdoppelt (i. V. 1 118 000 M.). Es wurde Kriegsmaterial verschiedenster Art für Heer und Marine hergestellt und der zum Erliegen gekommene Maschinenbau wieder aufgerichtet. Die mechanischen Werkstätten arbeiteten vollbesetzt in Doppelschichten. — Die gesamte Bankschuld wurde getilgt. — Bei reichlichen Abschreibungen dürfte eine Dividende von mindestens 6—7 Proz. zur Verteilung gelangen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Bergvik, Schweden. Bergvik & Ala Nya Aktiebolag, Sulfitzellulosefabrik, beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals von 5,4 Mill. Kr. auf 13,5 Mill. Kr. durch Ausgabe neuer Aktien für die alten Aktionäre zum Parikurs zuzüglich 6 Proz. Zinsen ab 1. Januar. A.

Budweis. Wie N. L. melden, wird die tschechische Budweiser Papierindustrie-A.-G. ihr Kapital auf 500 000 Kronen erhöhen. Die neuen Aktien mit einem Nennwert von 250 Kronen werden zum Kurse von 260 Kronen ausgegeben und zwar auf je 11 alte Aktien zu 125 Kronen eine neue. Für Nichtaktionäre beträgt der Ausgabekurs 275 Kronen.

Fors Station, Kopparbergs Län, Schweden. Die Sulfitzellulosefabrik Aktiebolaget Fors Bruk (Aktienkapital 500 000 Kr.), in 1916 an die Holzwaren-Ausfuhrfirma Barkmann & Co. verkauft, ging wieder in deren Besitz über. Die Aktienmehrheit erwarb das neue Bankhaus Nordiska Bankirinstitutet, Stockholm. Als neuer Vorstand wurden gewählt: Ingenieur Agnar Häger (Direktor), Ingenieur H. G. Geijer, Baron G. Peyron, Direktor A. Meder, Bankdirektor W. Bruzelius, alle in Stockholm. A.

Drammen (Norwegen). Aktieselskabet Holmen-Hellefos will ihre Zeitungspapierfabrik von Drammen nach Hellefos bei Övre Eker verlegen, wo ihre Holzschleiferei liegt. A.

Großbritanniens Einfuhrwert im Mai 1917 betrug in Papierstoff 1 756 793 Lstr. (gegen nur 472 271 Lstr. im Mai 1916, 381 132 Lstr. im Mai 1915), in Papier 366 548 (813 794 bzw. 480 813) Lstr. A.

Konga (Schweden). Die Sulfitzellulosefabrik Konga Aktiebolag erhöhte das Vorzugsaktienkapital um 50 000 Kr. auf 300 000 Kr., das Stammkapital um 350 000 Kr. in Freiaktien auf 700 000 Kr. A.

Mölndal (Schweden). Die Papierfabrik Aktiebolaget Papyrus erhöhte das erst dieses Jahr durch Neuzeichnung zum Parikurs von 3 auf 4 Mill. Kr. erweiterte Aktienkapital durch Freiaktien aus dem Dispositionsfonds auf 5 Mill. Kr. A.

Neudek (Böhmen). Die Firma Schlesinger, Funk & Komp. in Neudek (Böhmen) hat ihre beiden Holzstoff- und Pappefabriken um 750 000 Kr. an Florian Hernveh in Wildenschwert verkauft.

Perlen (Schweiz). Die Dividende der Papierfabrik Perlen (Luzern) für 1916/17 wird, wie für das Vorjahr, mit 6 Proz. vorgeschlagen.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel **Hydraulische Nietung**

Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Harlu, Finnland. Die Papierfabrik Leppäkoski Fabrikers Aktiebolag verteilt für 1916 auf die drei Mill. f. M. Stammaktien 24 Proz. Dividende. A.

Lottefors, Schweden. Die Holzschleiferei Adolf Ungers Industrie-Aktiebolag hatte 187 381 Kr. Ueberschuß für 1916, verteilt 108 000 Kr. als rückständige Vorzugsdividenden und macht 208 451 Kr. Uebertrag. Vor dem Abschluß sind 147 187 Kr. abgeschrieben. A.

Ottawa, Kanada. New Brunswick Sulphate Fibre Co. Ltd. wurde hier mit 200 000 Doll. Aktienkapital zum Firmenregister angemeldet. Ihre neue Fabrik zu Millerton, N. B., sollte im Mai d. J„ für eine Produktion von 15 t Kraftsulfatstoff in 24 Stunden, in Betrieb kommen.

Pernau, Rußland. Die Liquidationskommission der russischen Aktiengesellschaft Zellstoffabrik Waldhof in Pernau bringt eine Anzahl von Liegenschaften der Gesellschaft zum öffentlichen Verkauf, und zwar 1. Wald Katharinenburg in Livland (Mindestangebot 500 000 Rubel), 2. Einöde Ljaguschka in Pakow (Mindestangebot 15 000 Rubel), 3. Liegenschaften im Gouvernement Archangelsk (Mindestangebot 200 000 Rubel); zusammen also 715 000 Rubel.

Skapafors, Schweden. A.-B. Gustafsfors Fabriker, Papierfabrik mit Sulfatstoffabrik und Holzschleiferei, erhöhte das Aktienkapital aus Gewinnmitteln auf 1 500 000 Kronen, eine Freiaktie auf jede alte. A.

Wikmanshyttan, Schweden. Die Sulfitzellulosefabrik (in Thurbo) Larsbo-Norns Aktiebolag (auch Stahlwerk) erhöht das Aktienkapital in Freiaktien aus dem Dispositionsfonds von 2 100 000 Kr. auf 4 200 000 Kr. A.

Brände.

Sinsleben (Prov. Sachsen). In der Papier- und Pappenfabrik Sinsleben ist ein größerer Posten des im Freien lagernden Altpapiers abgebrannt. Die Ursache ist glühende Asche, die von einem vorbeifahrenden Wagen gefallen ist.

Todesfälle.

Feldkirch (Vorarlberg). Herr Philipp Ganahl, kaiserlicher Rat, Präsident des Aufsichtsrats der Vorarlberger Papierfabrik G. m. b. H., ist am 31. Mai gestorben.

Kleine Mitteilungen

Unfall. Ein Unglücksfall ereignete sich in der Papierfabrik von Praunse & Co. in Neuweistritz. Der seit über 30 Jahren in der Fabrik tätig gewesene Arbeiter Amand Schwarzer schmierte entgegen den Unfallverhütungsvorschriften den Treibriemen, während die Maschine im Gange war. Er wurde dabei von dem Riemen erfaßt und herumgeschleudert, wodurch ihm die Schädeldecke völlig zertrümmert wurde. Der Tod trat auf der Stelle ein.

Bücherschau

Gesetz über den Vaterländischen Hilfsdienst vom 5. Dezember 1916 nebst allen Ausführungsbestimmungen, Erlassen der Ministerien und anderer Behörden. Unter Benutzung der Amtl. Mitteilungen des Kriegsamts für den praktischen Gebrauch ausführlich erläutert von Rechtanwalt Max Herrmann, stellvertretendem Vorsitzenden des Versicherungsamts der Stadt Berlin. Mit zahlreichen

Sofort abzugeben:

eine **neue**

Entnahme-Gegendruck-Dampfturbine

800 PS Leistung, n = 3000, eingerichtet für direkte Kupplung mit Turbogenerator, gebaut für trocken gesättigten Dampf von 15 Atm. Ueberdruck, mit automatischer Druckregulierung des Entnahmedampfes (D. R. P. 198012), maximale Entnahmemenge 17300 kg-Stunden bei 5 Atm. :: Ueberdruck, Auspuffspannung 2 Atm. Ueberdruck ::

Actien-Gesellschaft

Görlitzer Maschinenbau-Anstalt

GÖRLITZ.

Digitized by Google

Mustern von Verträgen, ausführl. Sachregister und dergl. — 248 Seiten. — Preis gebunden 4 M. (Industrieverlag Spaeth & Linde, Fachbuchhandlung für Rechtswissenschaft, Berlin C 2.)

Das Gesetz über den Vaterländischen Hilfsdienst ist bei weitem das wichtigste der während der Kriegszeit erlassenen Gesetze. Denn es greift tief in sämtliche wirtschaftlichen Verhältnisse ohne Unterschied des Standes oder Berufes ein. Seine Kenntnis ist deshalb für alle Schichten der Bevölkerung eine unabweisbare Notwendigkeit, mögen sie der Hilfsdienstpflicht unterliegen oder nicht. Das gilt für Behörden wie für Private, und bei diesen für sämtliche Berufszweige, für Handel und Gewerbe, Industrie und Landwirtschaft, für den Chef wie für den Angestellten und Arbeiter.

Der vorliegende, überall gemeinverständliche und mit zahlreichen Beispielen und Mustern versehene Kommentar hat es sich zum Ziel gesetzt, auch gerade dem Laien das Verständnis des Gesetzes zu erschließen. Neben der ausführlichen Erläuterung des Gesetzes und der Ausführungsbestimmungen behandelt er eingehend die Fragen, die sich aus dem Hilfsdienst ergeben und gibt wichtige Fingerzeige für die Kreise des Handels, der Industrie, der Landwirtschaft und des Gewerbes, die mit dem Kriegsamte und den nachgeordneten Behörden in Verkehr stehen oder zu treten beabsichtigen, oder deren Betriebe von der Stillegung und Zusammenlegung bedroht sind. Auch die Personen, die sich dem Hilfsdienst widmen wollen, namentlich die Frauen, werden wertvolle Anregungen aus dem Werke schöpfen können.

Besondere Sorgfalt ist auf die Ausgestaltung des Sachregisters verwendet, um den Kommentar zu einem praktischen Nachschlagewerk zu machen. Die vorliegende Ausgabe dieses für alle Kreise so überaus wichtigen Gesetzes kann somit allen Interessenten bestens empfohlen werden.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung fürBuchgewerbe und Graphik Leipzig1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Wir suchen zum sofortigen Eintritt **militärfreien**

Cellulosefachmann

der mit der Einfuhr nordischer Cellulose vertraut ist und den Verkauf und die Verladung selbständig leiten kann. Derselbe müßte die deutschen, österreichischen und Schweizer Fabriken persönlich kennen und bereist haben. Gefl. Antworten mit Gehaltsansprüchen und ausführlichem Lebenslauf erbeten an die Geschäftsstelle dieses Blattes unter **P. F. 6214.**

Creme-Dosen
Fett-Schachteln
Marmelade-Dosen

aus Hartpappe, lieferbar Sept./Dezb. d. J., gesucht.

Bemusterte Angebote an **Leop. Weisz,** Wien, II/4, Lassingleitnerplatz 4.

Binden

10—12 cm breit und 10 oder 20 cm lang, aus zähem Papier (Kreppapier usw.), zum Umwickeln für technische Zwecke, in größeren Mengen zu kaufen gesucht.

Hans Herold
Korksteinfabrik, **Augsburg.**

Papierumrollmaschine

dauerhafter Konstruktion, nutzbare Arbeitsbreite 2 m, zum Wickeln klangharter Rollen zu kaufen gesucht

Angebote unter Beifügung einer Skizze oder Lichtbild mit Angabe der Hauptmaße, Höhe, Breite, Walzendicke, Stärke der Wickeldorne usw. erbitten

Meirowsky & Co. A.-G., Porz (Rhein).

Riemenfett
zur Treibriemenpflege!
Verlangen Sie Angebot unter :: Angabe Ihres Bedarfes ::
Seidemann & Asprion, Ulm a. D. 15.

Pflanzenleim f. die Papierindustrie, Fischleim für Kuvertfabrikation, Lederleim, Idealkleber, Kaltleime u. Klebstoffe für jed. Verwendungszweck in nur bewährter Qualität. Proben 5 Kilo Postnachnahme.

Alfred Diener, Chem. Industrie
Zwickau (Sa.) 66.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Berlin-Seehof (Post Teltow); **für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck,** Berlin-Karlshorst; **für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt,** Berlin-Steglitz. **Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren:** An die Redaktion des »Papier-Fabrikants«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

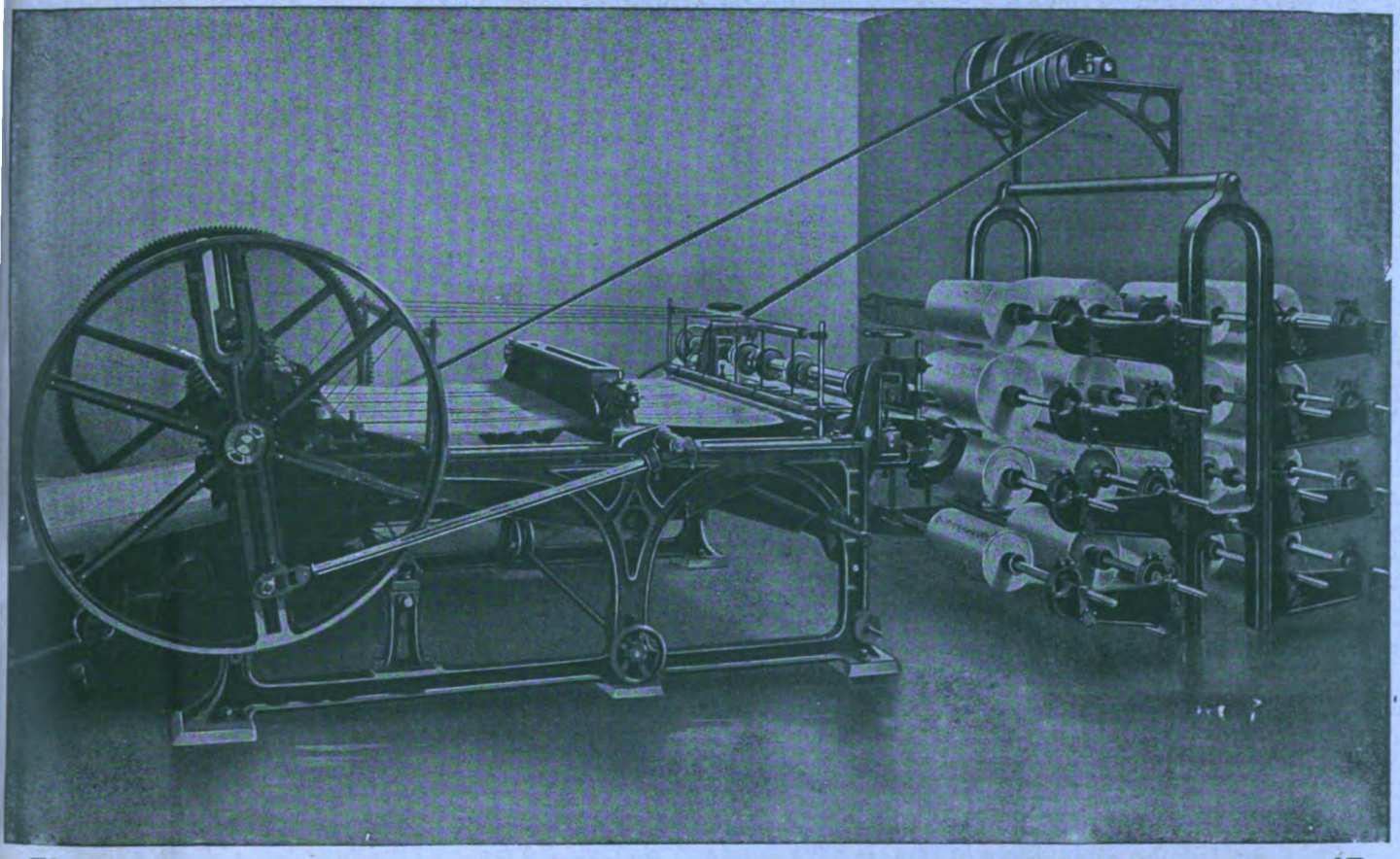
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 28. Berlin, 13. Juli 1917. XV. Jahrgang.

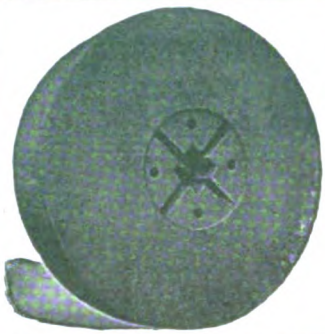
Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

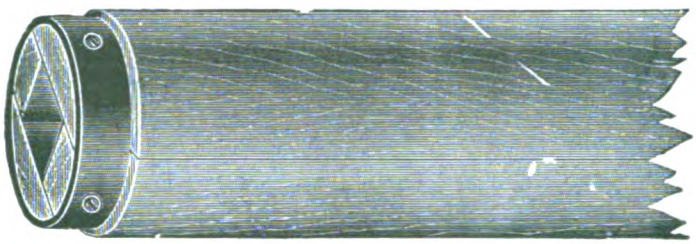
Digitized by Google



Gebr. Kaes, Basalt-werke, **Mayen** (Rhld.)

Kollergangsteine, Raffineursteine
Grundwerke, Steinwalzen
aus rheinischer Basaltlava.

Bedeutende eigene Brüche.



6448 liefert billigst in sorgfältigster Ausführung

Maschinenhülsen
Versandhülsen
Radkämme
Rollenspunde
Rundstäbe
Filzleitwalzen
Artikel für Fabriken usw.

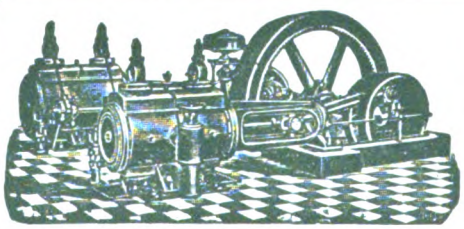
August Frenzel, ***Holzwarenfabrik u. Sägewerk***
MITTWEIDA-MARKERSBACH, sächs. Erzgeb.

Für Spinnpapiere!

Holländer-Walzen u. Grundwerke

aus zweckentsprechender poröser **Basalt-Lava**

Verkaufsstelle: **Pirnaer Schleifsteinfabriken,** G. m. b. H., **Pirna** (Sachsen)



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Pröll
speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit **Tourenverstellung bis 1 : 4** vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 13. Juli 1917** **Heft 28**

Inhalt:

Seite		Seite	
345—348	Ueber die chemische Zusammensetzung des Fichtenholzlignins		rufsgenossenschaft, Sektion XI (Schlesien-Posen) — Bestimmungen für die Hersteller von Zellstoffriemen und ihren Halbfabrikaten — Bezugsscheinpflicht für Zellstoffriemen — Neugründung in der Papiergarnindustrie — Frachtklarstellung für Papierabfälle
349—350	Patent-Umschau	355—356	Marktberichte: Berlin — Hannover
350—351	Technische Auskünfte	356—358	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
351—357	Wirtschaftlicher Teil: Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten — Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V. — Aus- und Durchfuhrverbot — Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX, Chemnitz — Papiermacher-Be-		

Ueber die chemische Zusammensetzung des Fichtenholzlignins.

Von Peter Klason. Nach Svensk Pappers-Tidning.

(Fortsetzung aus Heft 27, 1917.)

9. Nadelholz und gewisse Produkte daraus, z. B. die Schwarzlauge in der Sulfatzelluloseerzeugung, zeigen bisweilen einen mehr oder weniger deutlich hervortretenden Geruch von Vanillin.

10. Durch Fagerlinds in einem früheren Aufsatz besprochenen Auszug von Fichtenholz in Wasser erhält man eine Substanz in einer Menge von ungefähr 1 Proz. des Holzgewichts oder 3 Proz. der Menge des Lignins, welche in prozentischer Zusammensetzung, Molekulargewicht und übrigen Eigenschaften identisch war mit der in 5) besprochenen dimeren Form von Koniferylalkohol.

Es ist anscheinend diese Substanz, welche den erwähnten Geruch von Vanillin besonders bei der Schwarzlauge hervorruft, wenn dieselbe einige Zeit steht.

11. Nach Czapek kann man mittels Zinnchlorürlösung aus dem Fichtenholz eine Substanz in geringer Menge erhalten, welche man Hadromal nennt und welche intensiv die sogenannten Ligninreaktionen zeigt, speziell die Rotfärbung mit Phlorogluzin und Salzsäure. Die gleiche Substanz vermag auch gewisse Schwämme, z. B. Merulius lacrymans im Holze hervorzurufen. Nach Untersuchungen von V. Gräfe in Wiesners Laboratorium besteht Hadomal aus einer Mischung von Vanillin, Pyrokatechin und 2—5 Methylfurfurol. Von diesen ist Methylfurfurol später als ein Zersetzungsprodukt von Zellulose nachgewiesen worden. Das Vanillin ist offenbar ein Zersetzungsprodukt des von Fagerlind und mir in verhältnismäßig bedeutender Menge nachgewiesenen dimeren Koniferylalkohols. Graefe erhielt auch Hadromal durch Erhitzung von Holz mit Wasser auf 180°. Durch Erhitzung von Sulfitlauge mit Kalk konnte er bisweilen rein kristallisiertes Vanillin erhalten.

12. Monomethylisierte Oxyallylpyrogallussäure (Syringenin) mit der Lage 1, 3, 4, 5, findet sich im Glukosid Syringin in Syringa vulgaris. Dieselbe wird von Säuren als Koniferylalkohol verharzt.

13. Bei der oben erwähnten Untersuchung von Fagerlind und mir wurde in ungefähr gleicher Menge mit dimerem Koniferylalkohol

Digitized by Google

ein Körper erhalten, der in seiner Zusammensetzung und seinem Molekulargewicht mit Oxyallylpyrogallussäure übereinstimmt.

C_9	59,34	berechnet	59,97	erhalten
H_{10}	5,49	„	5,66	„
O_4	35,17	„	34,37	„
	100,—		100,—	

Dies ist wahrscheinlich irgendeine Verunreinigung der vorigen Substanz.[5])

Dieser Körper ist es und seine Metoxylderivate, welche, wie angenommen wird, in hochkondensierter Form den Hauptbestandteil des Lignins ausmachen. Gleichwie die Kohlehydrate im Holz sich in ihrer Hauptmenge als hochkondensierte Zellulose und als zum größten Teile reversibel absorbierte, niedriger kondensierte Kohlehydrate vorfinden, so findet sich das Lignin zum größten Teil hochkondensiert, unlöslich und also nicht reversibel, ein kleiner Teil, ca. 6 Proz. davon, als geringer kondensiert und deshalb auch reversibel absorbiert vor.

14. Es ist eine bekannte Sache, daß die Gewächse oft Derivate von Benzol mit Seitenstellungen 1, 3, 4 resp. 1, 3, 4, 5 hervorbringen, in welchen die Stellung 1 von einem kohlehaltigen Komplex, 3, 4, 5 von Hydroxyl resp. einem Metoxylderivat davon eingenommen wird.

Sämtliche können als Derivate von Allylbenzol, oder mindestens in genetischem Zusammenhang mit denselben stehend, aufgefaßt werden. Folgendes Verzeichnis soll hier angeführt werden, ohne daß jedoch Anspruch auf Vollständigkeit gemacht wird.

1. Kanelaldehyd, $C_6H_5CH:CHCHO$
   im Kanel- und Kassiaöl.
2. Kanelalkohol, $C_6H_5CH:CHCH_2OH$
   Kanelsäureester in Storax und Perubalsam.
3. Styrol, $C_6H_5CH:CH_2$
   im Storax.
4. Kavikol, C_6H_4 ($CH_2CH:CH_2(1)$, $OH(4)$)
   im Betelblatt.
5. Estragol, C_6H_4 ($CH_2CH:CH_2(1)$, $OCH_3(4)$)
   im Estragonöl.
6. Anetol, C_6H_4 ($CH:CHCH_3(1)$, $OCH_3(4)$)
   im Anisöl.
7. Koniferylalkohol,
   C_6H_3 ($CH:CHCH_2OH(1)$, $OCH_3(3)$, $OH(4)$)
   im Koniferin.
8. Eugenol, C_6H_3 ($CH_2CH:CH_2(1)$, $OCH_3(3)$, $OH(4)$)
   im Nelkenöl.
9. Kavibetol, C_6H_3 ($CH_2.CH:CH_2(1)$, $OH(3)$, $OCH_3(7)$)
   im Betelöl.
10. Safrol, C_6H_3 ($CH_2.CH:CH_2(1)$, $O\,O\,CH_2(3,4)$)
    im Sassafras- und Kampferöl.
11. Kaffeesäure, C_6H_3 ($CH:CHCOOH(1)$, $OH(3)$, $OH(4)$)
    im Kaffee.
12. Ferulasäure, C_6H_3 ($CH:CHCOOH(1)$, $OCH_3(3)$, $OH(4)$)
    in Asa foetida.
13. Isoferulasäure, C_6H_3 ($CH:CHCOOH(1)$, $OH(3)$, $OCH_3(4)$)
    als Hesperidin in Citrusarten.
14. Protokatechusäure, C_6H_3 ($COOH(1)$, $OH(3)$, $OH(4)$)
    in mehreren Harzen.
15. Vanillin, C_6H_3 ($CHO(1)$, $OCH_3(3)$, $OH(4)$)
    in der Vanille.
16. Syringenin, C_6H_2 ($CH:CH.CH_2OH(1)$, $OCH_3(3)$, $OH(4)$, $OCH_3(5)$)
    im Syringin in Syringa vulgaris.
17. Gallussäure, C_6H_2 ($COOH(1)$, $OH(3)$, $OH(4)$, $OH(5)$)
    in vielen Gerbsäuren.

Aus der Zusammenstellung dürfte hervorgehen, daß Allyl, bzw. das isomere Propylen ein in Pflanzen häufig vorkommender Allylkomplex ist. Da nun, abgesehen von Kohlehydraten, das Lignin der Menge nach, zum mindesten beim Baum, der größte ist, harmoniert dies mit der Annahme, daß dieser Komplex auch gewöhnlich im Lignin vorhanden ist.

15. Sämtliche oben erwähnte Verbindungen werden, soweit bekannt, von Salpetersäure und Oxalsäure oxydiert.

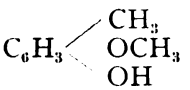
16. Das Lignin wird auch von Salpetersäure und Oxalsäure oxydiert.

17. Die Trockendestillation von Holz ist keine geeignete Art und Weise zur Erforschung der Stellung der Destillationsprodukte

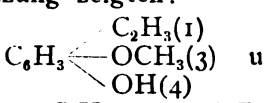
[5]) In unserer Abhandlung wird es wahrscheinlich sich um Oxykoniferylalkohol handeln, aber die Analysen stimmen besser mit der angegebenen Formel.

Digitized by Google

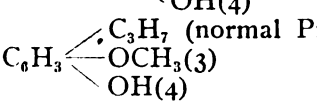
zu den Bestandteilen des Holzes, da man nicht von vornherein wissen kann, was von Kohlehydraten herrührt und was vom Lignin. Was Nadelholz anbetrifft, so kommen die Produkte von Harz und Fett hinzu. M. Nencki und N. Sieber haben russischen Nadelholzteer in Hinsicht auf die darin befindlichen Phenole untersucht, und Kreosol nachgewiesen, welches Aether von Homobrandkatechin ist, ebenso zwei andere Phenole. Kreosol ist vorher in Buchenteer gefunden worden. Später haben Hj. Mellqvist und ich den Nadelholzteer aus einem Karbonofen näher untersucht. Diese Untersuchung ist noch nicht veröffentlicht. Es muß indessen erwähnt werden, daß wir dabei außer Kreosol,



auch zwei andere Phenole gefunden haben, die bei eingehender Untersuchung folgende Zusammensetzung zeigten:

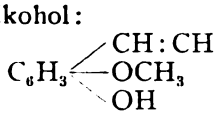


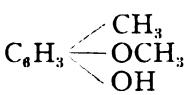
und

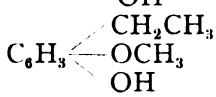


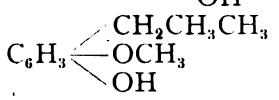
(normal Propylen(1)

Wenn das Kreosol Methylkreosol benannt wird, wird dieses folglich Aethyl- und n-Propylkreosol. Außerdem wurde m-Kreosol und p-Kreosol nachgewiesen, aber nicht o-Kreosol, welch letzteres nach der Theorie auch nicht vorkommen darf. Vergleicht man jetzt den Bau der Kreosole mit dem von Koniferylalkohol:









Koniferylalkohol, Methylkreosol, Aethylkreosol, m-Propylkreosol und erinnert sich, daß die Stellung 1, 3, 4, in allen vier Verbindungen dieselbe ist, so kann man nicht anders annehmen, als daß Koniferylalkohol und Lignin im chemischen Bau einander nahestehen.

18. Das Resultat wird klarer werden, wenn die Zellulose für sich und das Lignin für sich trocken destilliert werden. Was die Trockendestillation von Zellulose anbetrifft, so ist hierbei von Erdmann und Schaefer[6]) Furfurol erhalten worden, Oxymethylfurfurol, Maltol, γ-Valerolakton. Furfurol entsteht leicht aus Pentosen,

$$C_5H_{10}O_5 - 3H_2O = C_5H_4O_2,$$

aber auch aus Hexosen, Oxymethylfurfurol steht in genetischem Zusammenhang mit den Hexosen, $C_6H_{12}O_6 - 3H_2O = C_6H_6O_3$-Maltol ist isomer mit Methylfurfurol und ist ein γ-Pyron. γ-Valerolakton ist möglicherweise ein Reduktionsprodukt von Lävulinsäure, welche wie Ameisensäure aus Hexosen beim Kochen mit konzentrierter Salzsäure entsteht. Außerdem wird auch Formaldehyd erhalten. Der Formaldehyd, welchen ich in Holzsäuren von Birken nachweisen konnte, rührt also von Kohlehydraten darin her. Wickelhaus[7]) erhielt außerdem bei der Trockendestillation von 20 Kilogramm Zellulose Phenol in geringer Menge, aber dagegen kein Kreosol oder andere aromatische Verbindungen.

Die erhaltene Karbolsäure kann gegebenenfalls auch auf Verunreinigungen in der Baumwolle beruhen oder auf durch Ueberhitzung hervorgerufenen sekundären Reaktionen. In jedem Falle ist es klar, daß Körper, die in sehr untergeordneter Menge beim Verkohlen entstehen, keine Bedeutung für den systematischen Zusammenhang der verkohlten Körper und der Verkohlungsprodukte haben. Dies ist eine generelle Regel.

Es ist offenbar nicht Phenol selbst, sondern Phenole mit Seitenkomplexen und deren Stellung, welche ein Wort mitzusprechen haben, wenn es gilt, den chemischen Bau des Lignins zu erforschen.

Der Teer von der Trockendestillation von Kohlehydraten hat also zum großen Teil den gleichen Charakter wie die trockendestillierte Substanz, nämlich einen aliphatischen.

In seinem Buch über die Verkohlung sagt Bergström:

„Der Teer von der Zellulose enthält Phenole, Furfurole, Methylfurfurol, Maltol usw., und weiter: Beim Verkohlen von Holz werden Phenole mit mehreren aromatischen Verbindungen erhalten. In diesem Umstand hat man einen Beweis dafür suchen wollen, daß das sogenannte Lignin des Holzes von aromatischer Natur sei. Im Zusammenhang hiermit muß darauf hingewiesen werden, daß auch aliphatische Stoffe beim Verkohlen den Ursprung für aromatische Körper bilden."

19. Ein Resultat der Trockendestillation von Lignin findet sich in der Literatur nicht angegeben. Ich kann mich deshalb nur an eine noch nicht abgeschlossene, eigene Untersuchung halten. Es muß hier erwähnt werden, daß keine Spur der angeführten Trockendestillationsprodukte von Zellulose dabei erhalten wurde. Dagegen wurden sogar bis zu 15 Prozent Phenole erhalten, von welchen die vorher angeführten, aus Holzteer erhaltenen identifiziert werden konnten. Dies bestätigt also auf eine wirklich schlagende Weise die nahe Verwandtschaft des Lignins mit den erwähnten Phenolen, ferner daß sich die Seiten-

[6]) Berliner Berichte 1910, Seite 2398.

[7]) ib. 1910, Seite 2922.

Digitized by Google

stellungen 1, 3, 5 im Fichtenholzlignin vorfinden müssen.

Es ist als eine Möglichkeit erwähnt worden, daß das Lignin unter anderem Terpän- und Kamfankerne enthalten könne. Diese Annahme kann gewiß nicht ohne weiteres abgewiesen werden, und es dürfte die Untersuchung, welche mit Oelen von der Trockendestillation von Lignin begonnen worden ist, nähere Aufklärung hierüber liefern können. Indessen, soweit ich bis jetzt gefunden habe, sind diese Oele rein aromatische.

20. Wenn man in der Uebereinstimmung mit der vorher angegebenen Hypothese davon ausgeht, daß das Lignin besteht aus 1 Molekül Koniferylalkohol, 3 Molekülen monomethylisierter Oxyallylpyrogallussäure und 6 Molekülen Oxyallylpyrogallussäure, kondensiert zu Körpern mit hohem Molekulargewicht, so daß gleich viele Moleküle Wasser dabei austreten wie kondensierte Moleküle, so wird die Formel für das Ganze $C_{64}H_{88}O_{29}$. Hierin enthalten $4OCH_3\,1OH$.

Vergleicht man jetzt den hierfür berechneten Wert mit dem für Lignin, welches direkt aus Fichtenholz hergestellt wurde, erhaltenen, so tritt folgender Vergleich hervor:

		berechnet	erhalten
C_{64}	1128	67,14	66,67
H_{88}	88	5,24	5,49
O_{29}	464	27,62	—
	1680	100,—	
$4OCH_3$	124	7,38	7,01
$1OH$	255	15,18	8,82

Der um 0,5 Prozent zu niedrige Kohlegehalt kann damit erklärt werden, daß nicht alles Lignin so hoch kondensiert ist, wie hier angenommen ist, und wie es tatsächlich auch der Fall war, wie ich im vorhergehenden nachgewiesen habe. Daß nicht beim Azetylieren so viele Hydroxylkomplexe nachgewiesen werden, wie aus der Annahme berechnet wurden, dürfte nicht gegen dieselbe sprechen können, da eine Azetylierung von Molekülen mit vielen Hydroxylgruppen selten vollständig ist. Der Komplex —CO HC H kann auch isomerisch zu —CO—CH_2 gedacht werden. Die erhaltene Menge Metoxyl steht auch in Uebereinstimmung mit dem Metoxylgehalt in Fichtenholz, welcher von Benedikt und Bomberger als 2,25 Prozent betragend gefunden wurde. Nimmt man 28 Prozent Lignin im Holz an, so würde dies 8 Prozent des Lignins betragen.

Wie die Kondensation erfolgt, kann bei dem gegenwärtigen Standpunkt der Sache nicht mit Bestimmtheit gesagt werden. Es erscheint indessen nicht unwahrscheinlich, daß Hydroxyl im Oxyallylkomplex mit einem Phenolhydroxyl in einem anderen Molekül kondensiert wird und so weiter. Das Lignin würde also nach dieser Auffassung nach demselben Grundprinzip aufgebaut sein, welches für Polysacharide und Eiweißstoffe gilt.

21. Das Lignin muß nach dieser Annahme sich mit gleich vielen Molekülen Sulfit oder nahezu gleich vielen Oxyallylkomplexen verbinden können, wenn diese vorhanden sind. Da die Ligninmoleküle im allgemeinen ein sehr großes Gewicht haben, so kommt auf jedes Molekül eine Mehrzahl Sulfitmoleküle. Hieraus ist leicht zu erklären, daß diese alle nicht mit ungleicher Kraft gebunden sein können. Dies hat auch die Erfahrung bewiesen. Während ein Teil des Sulfits irreversibel gebunden ist, so daß das Wasser allein das Sulfit nicht abscheidet, ist ein anderer Teil reversibel gebunden.[8]) Dadurch, daß man die Menge Sulfit erhöht respektive vermindert, kann die Gleichgewichtslage in der einen oder anderen Richtung verschoben werden nach der Formel

$$R + HSO_2OM \gtrless RHOSO_2M$$

Beim Kochen von reinem Fichtenholz (380 Gramm trocken) mit Sulfitsäure in bedeutendem Ueberschuß (3 Liter), enthaltend 8 Gramm CaO und 40 Gramm SO_2 per Liter, sowie unmittelbarer Wiedertitrierung der ungebundenen SO_2 waren auf 100 Gramm Holz 9,9 Gramm SO_2 verschwunden. Die Kochung erfolgte bei 108 Grad, weshalb nicht alles Lignin vollständig ausgelöst war. Wenn man von der früher erwähnten Formel für das Lignin ausgeht und 28 Prozent davon im Holz annimmt, so berechnen sich auf 100 Teile Holz 10,66 SO_2, im Fall alle Oxyallylkomplexe gebunden wurden. 85 Prozent der berechneten maximalen Menge SO_2 waren also gebunden. Dies steht in guter Uebereinstimmung mit der Theorie. (Fortsetzung folgt.)

[8]) In einem früheren Aufsatz hat sich bei der Verrechnung der disponiblen SO_2 und des Kalkes ein schwerer Fehler eingeschlichen. Bei der Anwendung von n/10 Lösung beträgt die disponible SO_2 in Milligramm den Unterschied zwischen dem Jodtiter und dem Alkalititer × 6,4, während der disponible Kalk die betreffende Differenz × 2,8 beträgt. Ich werde in einem folgenden Aufsatz näher darauf eingehen.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

PATENT-UMSCHAU

Einrichtung an Langsiebpapiermaschinen zur Verringerung der Siebabnutzung.

D. R. P. Nr. 297 794. Klasse 55d. Gruppe 16.

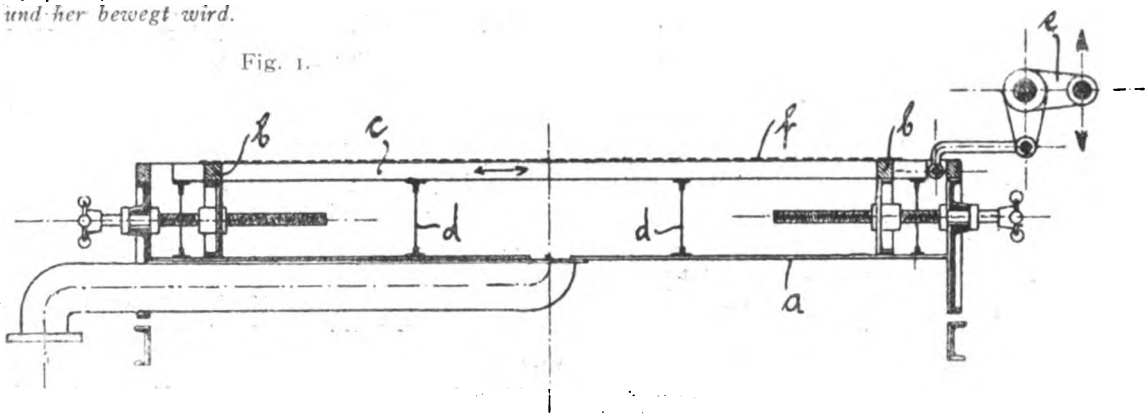
Hans Dehm in Düren (Rhld.).

Patentiert im Deutschen Reiche vom 8. September 1916 ab.

Patent-Anspruch:

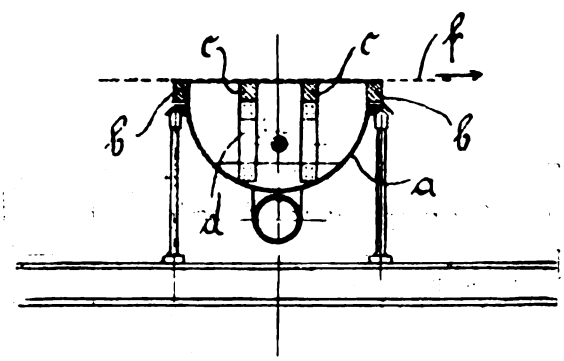
Einrichtung an Langsiebpapiermaschinen zur Verringerung der Siebabnutzung, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallsieb durch querbewegliche Brücken (c), auf denen es durch Saugdruck haftet, gegenüber den feststehenden Saugkästen (a) und deren Belägen (b) quer zu seiner Laufrichtung hin und her bewegt wird.

Fig. 1.



Bei Langsiebpapiermaschinen hat man versucht, die durch das Schleifen des Metallsiebes auf den Rändern der Saugkästen bedingte starke Abnutzung des Siebes dadurch zu verringern, daß man die Saugkästen oder deren Beläge quer zur Laufrichtung des Siebes hin und her bewegt, damit die einzelnen

Fig. 2.



Drähte des Metallsiebes mit wechselnden Stellen der Saugkästenbeläge zur Berührung kommen.

Diese Einrichtungen besitzen jedoch verschiedene Nachteile. Außer der Reibung des Metallsiebes auf den Saugkästenbelägen, welche durch die Querverschiebung verursacht wird, sind noch die Widerstände zu überwinden, welche durch das Hin- und Herschwingen der ganzen Saugkästen und durch die Reibungswiderstände an den Auf- oder Anlagestellen der Saugkästen hervorgerufen werden. Werden bei feststehenden Saugkästen nur die Belagleisten oder besondere gelochte Deckplatten in der Querrichtung bewegt, so muß zwischen diesen beweglichen Teilen und dem feststehenden Saugkasten zur Aufrechterhaltung des Saugdruckes eine Abdichtung geschaffen werden, was wiederum bei der Bewegung starke Reibungswiderstände verursacht, umständliche Konstruktionen erfordert und zu häufigen Betriebsstörungen Anlaß gibt, zumal ein Versagen der Abdichtung sofort eine ungleichmäßige Saugwirkung und mangelhafte Entwässerung des Papers zur Folge hat.

Alle diese Nachteile sollen durch die vorliegende Erfindung vermieden werden. Bei der neuen Einrichtung stehen sowohl die Saugkästen als deren Belagleisten fest. Dagegen wird das Sieb selbst durch querbewegliche Brücken, auf denen es durch Saugdruck haftet, gegenüber den feststehenden Saugkästenbelägen quer zur Laufrichtung des Siebes hin und her bewegt.

In Fig. 1 bis 3 der Zeichnung ist eine Ausführungsform veranschaulicht, bei welcher die erwähnte Brücke innerhalb des Saugkastens gelagert ist. Der Saugkasten *a* mit seinen Belagleisten *b* seht fest. Innerhalb des Saugkastens ist die bewegliche Brücke angeordnet, welche die Form einer gelochten Platte oder eines Lattenrostes besitzt, oder, wie in der Zeichnung dargestellt, aus zwei Tragleisten *c* besteht. Diese Tragleisten sind auf Stützfedern *d* derart gelagert, daß sie durch den Antrieb *e* quer zur Laufrichtung des Metallsiebes *f* hin und her geschwungen werden können. Durch den im Saugkasten herrschenden Unterdruck haftet das Metallsieb auf der Brücke *c* und folgt daher der schwingenden Querbewegung derselben. Reibungsverluste fallen hierbei so gut wie vollständig fort, zumal die Brücke wegen des Fortfalles von Gelenken, Dichtungsauflagen, Führungsflächen u. dgl. eine sehr leichte Beweglichkeit besitzt. Da das Sieb die schwingende Querbewegung der Brücke ganz oder teilweise mitmacht und hierbei

Digitized by Google

gleichzeitig in seiner normalen Laufrichtung über den feststehenden Saugkastenbelag hinweggleitet, so werden die Auflagestellen des Siebes sowohl auf dem Kastenbelag als auch auf der Brücke *c* ständig verändert. Denn da die Saugkraft ungefähr gleichmäßig an den Belagleisten b und an der Brücke *c* wirkt, so wird auch die durch die Querbewegung bedingte Reibungskraft gleichmäßig auf die Belagleisten *b* und auf die Brücke *c* verteilt.

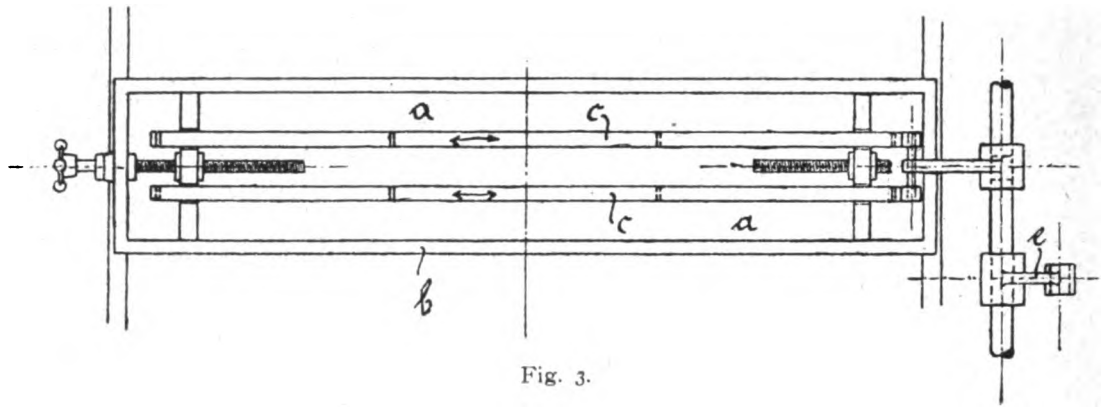


Fig. 3.

Die beschriebene Ausführungsform bietet auch den Vorteil, daß der im Saugkasten herrschende Unterdruck selbst mit zur Querbewegung des Metallsiebes ausgenutzt wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54g, 18. Sch. 50 488. Schneider & Seebom, Hamburg. Zentrier- und Feststellvorrichtung für Stangen. 16. 9. 16.

55d, 16. L. 43 660. Jacob Lenggenhager, Wien; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum selbsttätigen Auflegen einer oder mehrerer Stoffplatten auf Unterlagsplatten, z. B. Preßplatten. 22. 11. 15. Oesterreich 4. 11. 15.

55d, 16. L. 44 240 Jacob Lenggenhager, Wien; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum selbsttätigen Auflegen von Stoffplatten auf Unterlagsplatten, z. B. Preßplatten; Zus. z. Anm. L. 43 660. 19. 6. 16. Oesterreich 27. 5. 16.

55f, 16. F. 40 940. Conrad Fischer jr., Schellenberg, Bay. Verfahren zur Herstellung von widerstandsfähiger und elastischer Pappe. 13. 6. 16.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54b, 3. 299 899. Hugo Büttner, Berlin, Essener Straße 2. Verfahren zur Herstellung von Faltenschlauchtüten. 18. 7. 15. B. 79 878.

54b, 4. 299 900. Wilhelm Rothe, Berlin-Lichterfelde. Bahnhofstraße 30. Papiersack aus mehreren Papierlagen. 2. 11. 16. R. 43 891.

55a, 5. 299 828. Hugo Hermes, Düsseldorf. Vorrichtung zum Behandeln von Altpapier mit Hilfe einer Schneidvorrichtung und eines Entstäubers samt Zufuhrvorrichtung. 7. 6. 16. H. 70 388.

55c, 2. 299 812. Axel Helmer Haeffner, Skutskar, Schweden; Vertr.: A. du Bois-Reymond, M. Wagner und G. Lemke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Leimen von Papier, Pappe und ähnlichen Produkten mit Hilfe von Sulfitablauge. 30. 11. 16. H. 71 334. Schweden 21. 12. 15.

55c, 1. 299 867. Firma H. Füllner, Warmbrunn i. Schles. Vorrichtung zur Herstellung einseitig glatter Papiere, Kartons, Pappen usw. 1. 4. 16. F. 40 736.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54d: 212 429.

Gebrauchsmuster.

1. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 617 535. Metropolitan Special-Maschinen-Fabrik Rowley & Kieser, G. m. b. H., Frankfurt a. M.-Rödelheim. Vorschub- und Aufwickelvorrichtung für Papierstreifen usw. 9. 6. 14. M. 51 851. 9. 5. 17.

76b. 610 931. Firma C. Oswald Liebscher, Chemnitz. Zuführvorrichtung an Krempeln usw. 11. 5. 14. L. 35 039 10. 5. 17.

76d. 605 286. Volkmann & Co., Crefeld. Ausrückvorrichtung usw. 9. 5. 14. V. 12 559 . 14. 5. 17.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

54b. 659 695. Alleiniger Vertreter: Dr. Georg Winterfeld, Patent-Anwalt, Berlin SW 61.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Stoffänger.

Frage Nr. 959. In unseren Abwässern, die durch eine einfache Kläranlage fließen, haben wir oft Schwierigkeiten mit der Behörde. Wir haben deshalb die Absicht, einen Stoffänger anzuschaffen, und wären Ihnen deshalb sehr zu Dank verpflichtet, wenn Sie uns auf Grund Ihrer Erfahrungen einen für

Digitized by Google

unsere Strohpapierfabrikation geeigneten Stoffänger empfehlen könnten. In diesem Falle wäre uns gleichzeitig die Angabe, in welcher Papierfabrik in unserer Nähe ein solcher Stoffänger mit Erfolg verwendet wird, sehr dankbar. (Um Aussprache wird gebeten. Die Red.)

Bleischlangen für Zellstoffkocher.

Erwiderung auf Antwort II auf Frage Nr. 957. In Heft 22 Ihrer Zeitschrift bringt der Papier-Fabrikant auf Seite 276 eine Antwort II auf Frage Nr. 957 von Herrn Th. Knösel, die mit der Frage schließt: „Wer macht den ersten Versuch?"

Wir gestatten uns darauf hinzuweisen, daß Versuche, das von Herrn Knösel beschriebene Verfahren zu erproben, nicht erforderlich sind. Dieses Verfahren ist vielmehr von Herrn Morterud schon seit einigen Jahren mit großem Erfolg in der Zellstoffindustrie angewandt worden und ist in den meisten Kulturstaaten durch Patente geschützt. Eine erste Anlage wurde in einer der größten Zellstofffabriken in Deutschland gebaut und nur der Krieg hat die allgemeine Einführung des Verfahrens in den Zellstoffabriken verhindert, während in Norwegen und Schweden schon eine große Anzahl von Fabriken das Verfahren anwenden.

Den Vertrieb dieses Verfahrens für Deutschland haben wir übernommen und seine Vorteile liegen so auf der Hand, daß die allgemeine Einführung nach dem Kriege nur eine Frage der Zeit ist.

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G.,
Abteilung für Apparate.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Dem Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten ist die Firma Emil Beyreuther, Breitenhof i. Sa., Post Breitenbrunn, beigetreten.

Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V.

An unsere Mitglieder!

Die heute in Chemnitz stattgefundene freie Versammlung hat die am 6. Juni 1917 festgesetzten Richtpreise für Pappen:

Maschinenlederpappen	45 M.
Handlederpappen	45 „
weiße Maschinenholzpappen	40 „
do. Handholzpappen	30 „
helle Maschinengraupappen	38 „
dunkle do.	36 „
Handgraupappen Nr. 50—150 . . .	33 „
do. bis Nr. 50 und über 150 . . .	35 „
Kartuschpappen	70 „
Schuhpappen	60 „
Jacquardpappen	55 „
do. geschnitten	65 „

unverändert gelassen, obwohl diese Preise in Wirklichkeit bereits überholt sind. Es ist ganz ohne Zweifel, daß in der nächsten Versammlung die Preise den gestiegenen Erzeugungskosten angepaßt werden müssen.

Die Preise verstehen sich zu den Lieferungsbedingungen des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten.

Wir raten dringend, keine Verkäufe ohne Kriegsklausel zu machen, da die Erzeugungsmöglichkeit sich auf Tage hinaus nicht übersehen läßt.

Filze sind — sowohl Alt- wie auch Neufilze — lediglich beim Papiermacher-Kriegsausschuß in Charlottenburg, Joachimsthaler Straße 1, zu bestellen.

Nächste freie Versammlung: Mittwoch, 1. August 1917, mittags 1½ Uhr, in Chemnitz, Hotel Victoria.

Chemnitz, den 4. Juli 1917.

Im Auftrage des Vorstandes
des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten e. V.
Die Geschäftsführung: Holtzhausen.

Aus- und Durchfuhrverbot.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 30. Juni 1917 verbietet die Aus- und Durchfuhr sämtlicher Waren der Abschnitte 17 B bis H des Zolltarifs.

Diese Bekanntmachung tritt an die Stelle aller früher auf Grund der Kaiserlichen Verordnungen vom 31. Juli 1914 über Aus- und Durchfuhrverbote erlassenen Bekanntmachungen, sofern sie Waren der Abschnitte 17 B bis H des Zolltarifs zum Gegenstande haben.

Es sind verschiedene Ausnahmen vorgesehen, auf welche das Verbot sich nicht erstreckt.

Die Ausnahmen finden keine Anwendung auf: Metalltuch aller Art für gewerbliche Zwecke, insbesondere für die Herstellung von Papier, endlos oder in Rollen oder Stücken, aus Draht, auch mit Gespinsteinlagen; Vordruckwalzen (Egoutteure), glatt oder gerippt, mit oder ohne Wasserzeichen (875, Ausfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses).

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX, Chemnitz.

Die 32. Sektionsversammlung der Sektion IX der Papiermacher-Berufsgenossenschaft fand am Mittwoch, den 6. Juni 1917, mittags 12 Uhr in Chemnitz im Bahnhofshotel „Continental", statt, und war besucht von 25 Mitgliedern, die 33 Betriebe vertraten.

Die Versammlung wurde vom Vorsitzenden, Herrn Direktor Adolf Schinkel in Penig, geleitet, und gedenkt derselbe vor Eintritt in die Tagesordnung des Verlustes, den die Sektion durch den Tod des Herrn Fabrikbesitzers Carl August Niezel in Lohmen erlitten hat.

Genannter Herr war von Begründung der Berufsgenossenschaft an ehrenamtlich für uns tätig, und werden wir seine eifrige Mitarbeit schwer vermissen.

Die Sektion, insbesondere deren Vorstand widmen ihm ein treues und freundliches Gedenken.

Der Herr Vorsitzende bittet die Anwesenden, sich zum Zeichen ihrer Teilnahme und Zustimmung von den Plätzen zu erheben, was geschieht.

Digitized by Google

Schließlich gedenkt der Herr Vorsitzende noch des Ablebens des Herrn Kommerzienrats Marggraff, und ehrt man auch denselben durch Erheben von den Plätzen.

Sodann berichten der Herr Vorsitzende und der Herr Geschäftsführer Holtzhausen über die Hauptzahlen des gedruckt vorliegenden Verwaltungsberichtes und geben auch sonst nähere Erläuterungen zu demselben.

Eine Debatte über den Geschäftsbericht entspann sich nicht, und fand derselbe die Zustimmung der Versammlung.

Die Jahresrechnung 1916 wie auch der Voranschlag des Haushaltsplanes der Sektion IX für das Jahr 1917 wurde einstimmig genehmigt, desgleichen der für die Angestellten der Sektion IX für das Jahr 1917 bewilligte 10prozentige Teuerungszuschlag.

Die bisherigen Rechnungsprüfer und deren Ersatzmänner wurden einstimmig wiedergewählt.

Da weitere Gegenstände zur Verhandlung nicht vorlagen und auch sonst das Wort nicht begehrt wurde, schloß der Herr Vorsitzende mit dem Ausdruck des Dankes an die erschienenen Herren nachmittags 1 Uhr 10 Minuten die Versammlung.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion XI (Schlesien-Posen).

In der 33. ordentlichen Sektionsversammlung der Sektion XI (Schlesien-Posen) der Papiermacher-Berufsgenossenschaft Breslau, die unter Leitung ihres Vorsitzenden, Herrn Direktor Georg Conrad, am 6. ds. Mts. im Hotel Monopol, Breslau, stattfand, wurde der Verwaltungsbericht für das Jahr 1916 erstattet. Diesem Bericht zufolge sind die Anforderungen an die Leistungsfähigkeit der Papierindustrie, deren Betriebe überwiegend für den Heeresbedarf arbeiten, erheblich gewachsen. Arbeiter und Angestellte jeden Alters und Geschlechts müssen zum Heil des Vaterlandes und zur Sicherung ihrer eigenen Zukunft alle Kraft anspannen. Denn nur ein siegreiches Deutschland kann das Riesenwerk der deutschen Arbeiterversicherung fortführen und ausgestalten, das sich seit mehr als einem Menschenalter als schönste, segensreichste, deutsche Kulturtat bewährt hat. In den 134 Betrieben des Sektionsbezirks waren im Berichtsjahre 9349 versicherte Personen beschäftigt, die 8 766 310,89 M. an Lohn oder Gehalt verdient haben. 75 Betriebe haben 630 Unfälle gemeldet, von denen 112 entschädigungspflichtig verlaufen sind. Auf 1000 Vollarbeiter entfallen 67 gemeldete und 12 entschädigungspflichtige Unfälle. Unter den entschädigungspflichtigen Unfällen befinden sich 15 Todesfälle. Die Ueberwachung der Durchführung der Unfallverhütungsvorschriften ließ sich nicht im vollen Umfange aufrechterhalten. Der Kriegsbeschädigtenfürsorge hat der Sektionsvorstand auch im Berichtsjahre die größte Aufmerksamkeit gewidmet und sie nach Kräften zu fördern gesucht. Der Vorstand erbittet dringend die Unterstützung aller Arbeitgeber, nicht nur im Interesse der Kriegsbeschädigten, sondern auch, um die deutsche Volkwirtschaft zu stärken für den schweren Kampf, den sie jetzt zu bestehen hat, den sie aber auch noch lange nach dem Weltkriege mit äußerster Anspannung aller Kräfte zu führen haben wird. Die Erfüllung der daneben für die Arbeitgeber nach wie vor bestehenden Ehrenpflicht, durch Betriebsunfälle Geschädigte entsprechend deren Leistungsfähigkeit tunlichst wieder zu beschäftigen, soll natürlich durch die Fürsorge für die Kriegsverletzten nicht beeinträchtigt werden. In Krankenhäusern sind 122 Verletzte ärztlich behandelt worden. An Bescheiden sind 505 erlassen. Von dem Rechte, gegen die Endbescheide der Berufsgenossenschaft Berufung beim Oberversicherungsamt zu erheben, haben 17 Berechtigte Gebrauch gemacht. Mit den aus den Vorjahren schwebenden Berufungen wurden erledigt: 13 durch Abweisung des Berufungsklägers, 3 durch Vergleich, 2 durch Zurücknahme. Vom Reichsversicherungsamt waren nur 8 Rekurse der Verletzten zu erledigen. Hiervon wurden durch Abweisung 6 Rekurse, und durch Abänderung gegenüber der Entscheidung des Oberversicherungsamts und dem Sektionsbescheid 1 Rekurs erledigt. Die gesamten Ausgaben der Sektion für das Jahr 1916 haben an Rente, Heil-, Kur-, Verpflegungs- usw. Kosten 178 013,28 M. betragen. Die von dem Ausschuß zur Vorprüfung der Jahresrechnung beantragte Entlastung wurde dem Vorstande erteilt. Der Voranschlag der Verwaltungskosten für 1918 wurde auf 39 500 M. festgesetzt. Auch bei den übrigen Punkten der Tagesordnung wurden die Voranschläge des Sektionsvorstandes genehmigt. An Stelle des verstorbenen 2. stellvertretenden Vorsitzenden, Herrn Fabrikbesitzers Glogner, Ziegenhals, ist Herr Fabrikbesitzer J. Kleczewski, Gleiwitz, als Mitglied des Sektionsvorstandes und als Vertreter der Sektion in den Genossenschaftsversammlungen getreten. Die bisherigen Ausschußmitglieder und deren Ersatzmänner zur Vorprüfung der Jahresrechnung wurden wiedergewählt.

Bestimmungen für die Hersteller von Zellstoffriemen und ihren Halbfabrikaten.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 26. Juni 1917 bestimmt:

§ 1. Die durch Vermittlung der Riemen-Freigabe-Stelle erhaltenen Rohstoffmengen dürfen letzten Endes nur auf Treibriemen und Förderbänder verarbeitet werden.

Ausnahmen bedürfen in jedem Falle der vorherigen Genehmigung der Riemen-Freigabe-Stelle.

§ 2. Handelt es sich um Rohstoffmengen, die ein Papierfabrikant erhalten hat (Zellstoff), so gelten für seine Abnehmer und deren Abnehmer sinngemäß die Vorschriften dieser Bestimmungen, insbesondere die §§ 3 bis 11. Der Papierfabrikant hat vor Veräußerung irgendwelcher Mengen von derartigem Papier seinen Abnehmern die Unterzeichnung einer Erklärung vorzuschreiben, wonach diese anerkennen, daß sie den vorstehenden Bestimmungen unterliegen, und hat diese Erklärung an die Riemen-Freigabe-Stelle einzureichen.

Außerdem hat er der Riemen-Freigabe-Stelle monatliche Aufstellungen binnen fünf Tagen nach Monatsschluß über den Eingang obiger Rohstoffmengen und über die Ablieferungen an obigem Papier einzureichen, aus denen Namen und Wohnort des Empfängers, Nummer und Datum des von diesem unterzeichneten Verpflichtungsscheins, Datum der Ablieferung, Nettogewicht in Kilo und Qualität, insbesondere Mischungsverhältnis zwischen Natron- (Sulfat-) und Sulfitzellstoff zu ersehen sein müssen. Außerdem ist eine für Versuche geeignete versiegelte Probe des Papiers im Gewichte von rund 100 g einzureichen.

§ 3. Handelt es sich um Rohstoffmengen, die ein Spinner erhalten hat (Papier), so gelten für seine Abnehmer und deren Abnehmer sinngemäß die Vorschriften dieser Bestimmungen, insbesondere die §§ 4 bis 11. Der Spinner hat vor Veräußerung irgendwelcher Mengen von daraus hergestelltem Papier-

Digitized by Google

garn seinen Abnehmern die Unterzeichnung einer Erklärung vorzuschreiben, wonach diese anerkennen, daß sie den vorstehenden Bestimmungen unterliegen, und hat diese Erklärung an die Riemen-Freigabe-Stelle einzureichen.

Außerdem hat er der Riemen-Freigabe-Stelle monatliche Aufstellungen binnen fünf Tagen nach Monatsschluß einzureichen, aus denen zu ersehen ist:

1. Für die von ihm bezogenen Papiere, welche diesen Bestimmungen unterliegen, Eingangsdatum, Name und Wohnort des Lieferers, Angabe der Freigabe oder der Einfuhrerlaubnis, Menge, Qualität und eine versiegelte Probe des geschnittenen Papiers im Gewichte von rund 100 g.

2. Für die abgelieferten Papiergarne: Ausgangsdatum, Name und Wohnort des Empfängers, Nummer und Datum des Verpflichtungsscheins, Menge, Qualität, garantierte Reißlänge und eine versiegelte Probe des abgelieferten Papiergarns im Gewichte von rund 100 g (findet Imprägnierung des Garnes statt, je eine Probe des rohen und imprägnierten Garnes).

§ 4. Handelt es sich um Rohstoffmengen, die ein Weber erhalten hat (Papiergarn), so gelten für seine Abnehmer und deren Abnehmer sinngemäß die Vorschriften dieser Bestimmungen, insbesondere die §§ 5 bis 11. Der Weber hat vor Veräußerung irgendwelcher Mengen von daraus hergestelltem Gewebe seinen Abnehmern die Unterzeichnung einer Erklärung vorzuschreiben, wonach diese anerkennen, daß sie den vorstehenden Bestimmungen unterliegen, und hat diese Erklärung an die Riemen-Freigabe-Stelle einzureichen.

Außerdem hat er der Riemen-Freigabe-Stelle monatliche Aufstellungen binnen fünf Tagen nach Monatsschluß einzureichen, aus denen zu ersehen ist:

1. Für die von ihm bezogenen Papiergarne, welche diesen Bestimmungen unterliegen, Eingangsdatum, Name und Wohnort des Lieferers, Angabe der Freigabe oder der Einfuhrerlaubnis, Menge, Qualität und eine versiegelte Probe des bezogenen Papiergarns von rund 100 g.

2. Für die abgelieferten Gewebe: Ausgangsdatum, Name und Wohnort des Empfängers, Nummer und Datum des Verpflichtungsscheins, Menge, Qualität und eine versiegelte Probe des abgelieferten Gewebes von ½ m Länge (findet Imprägnierung des Gewebes statt, je eine Probe des rohen und des imprägnierten Gewebes).

§ 5. Für Hersteller von Zellstofftreibriemen, welche nur aus Zellstoff (gegebenenfalls mit Beimengung von tierischen oder pflanzlichen Fasern) bestehen, gelten folgende Bestimmungen:

a) Ein Betrieb, der Treibriemen aus Rohstoffen herstellt, die durch die R. F. St. erhalten worden sind, darf nicht auch Treibriemen aus anderen Rohstoffen herstellen. Ausnahmen bedürfen der Genehmigung der Riemen-Freigabe-Stelle.

b) Von einem durch die Riemen-Freigabe-Stelle noch festzustellenden Zeitpunkt an dürfen diese Treibriemen nur noch gegen Bezugsscheine der Riemen-Freigabe-Stelle verkauft werden. (Vergleiche § 7.)

c) Von diesem Zeitpunkt an behält sich die Riemen-Freigabe-Stelle vor, für die Herstellung dieser Treibriemen noch besondere Vorschriften allgemein oder für den einzelnen Betrieb zu erlassen.

Für Hersteller von Zellstofftreibriemen, welche nicht lediglich aus Zellstoff bestehen, werden die Bestimmungen durch die Riemen-Freigabe-Stelle von Fall zu Fall festgesetzt.

§ 6. Solange die Treibriemen noch nicht gegen Bezugsschein geliefert werden, sind von dem Hersteller monatlich folgende Aufstellungen einzureichen:

1. Ueber den Bezug von Geweben, welche diesen Bestimmungen unterliegen, Eingangsdatum, Name und Wohnort des Lieferers, Angabe der Freigabe oder der Einfuhrerlaubnis, Menge, Qualität und eine versiegelte Probe des verarbeiteten Gewebes von je ½ m Länge (findet Imprägnierung statt, so ist außerdem eine Probe des imprägnierten Gewebes einzusenden).

2. Ueber die hergestellten abgelieferten Mengen: Ausgangsdatum, Name und Wohnort des Empfängers, Menge, Qualität, genaue Bezeichnung der Probe des zur Anfertigung des Riemens verarbeiteten Gewebes und etwaige vorhandene Bestände. Ferner ist von den aus einer Partie Gewebe hergestellten Treibriemen jedesmal eine Probe von 3 m Länge des fertigen Treibriemens (bei Imprägnierung außerdem eine gleich lange Probe des rohen Riemens) versiegelt einzureichen.

§ 7. Von dem Zeitpunkt an, zu welchem die in § 5 Abs. 1 bezeichneten Treibriemen nur noch gegen Bezugsschein verkauft werden dürfen, gelten ferner folgende Bestimmungen:

a) Wenn Treibriemen von dem Hersteller unmittelbar an einen Verbraucher verkauft werden sollen, so darf dies erst geschehen, nachdem der Verbraucher dem Hersteller einen von der Riemen-Freigabe-Stelle ausgestellten Bezugsschein ausgehändigt hat.

b) Wenn der Hersteller Treibriemen an Händler, die für eigene Rechnung beziehen und an den Verbraucher weiter veräußern, verkaufen will, so hat er zunächst eine Liste der dafür von ihm ins Auge gefaßten Händler der Riemen-Freigabe-Stelle zur Genehmigung vorzulegen. Die Riemen-Freigabe-Stelle behält sich das Recht vor, die Abgabe von Treibriemen an solche Händler jederzeit zu beschränken oder einzelne Händler auch ohne Angabe von Gründen von der Liste zu streichen.

Der Hersteller hat sich ferner von jedem solchen Händler einen Verpflichtungsschein, dessen Wortlaut die Riemen-Freigabe-Stelle aufstellt, unterzeichnen zu lassen; in diesen Verpflichtungsschein ist insbesondere die Vorschrift aufzunehmen, daß der Händler nur an Verbraucher, nicht an andere Händler verkaufen darf. Diese Verpflichtungsscheine sind geordnet aufzubewahren und der Riemen-Freigabe-Stelle auf Wunsch einzureichen.

Die Abgabe von Treibriemen an solche Händler darf alsdann nur nach Empfang der entsprechenden, auf den Verbraucher lautenden Bezugsscheine der Riemen-Freigabe-Stelle erfolgen.

c) Wenn der Hersteller Treibriemen durch beauftragte Händlerfirmen, die in seinem Namen und für seine Rechnung verkaufen, vertreiben will, gelten betreffs der Händlerliste und der Verpflichtungsscheine dieselben Vorschriften wie oben unter b. Der Hersteller ist berechtigt, bei solchen beauftragten Händlern ein Lager zu errichten, doch ist dieses als sein eigenes Lager zu betrachten.

Der Verkauf von Treibriemen darf alsdann nur an Verbraucher und nur nach Empfang eines entsprechenden, von der Riemen-Freigabe-Stelle auf den Verbraucher ausgestellten Bezugsscheins erfolgen. Diese Bezugsscheine sind an den Hersteller einzureichen.

d) Die gemäß a bis c dem Hersteller auszuhändigenden Bezugsscheine sind von diesem geordnet aufzubewahren.

e) Für jede Art des Vertriebs gelten ferner folgende Bestimmungen:

Es ist nicht zulässig, den Verkauf von Treibriemen zu verweigern, sofern der Verbraucher einen von der Riemen-Freigabe-Stelle auf seinen Namen lautenden Bezugsschein vorlegt.

Es ist nicht zulässig, einen Verkauf von Bedingungen abhängig zu machen, die dem Verkäufer einen besonderen Vorteil verschaffen sollen, z. B. zu verlangen, daß Aufträge auf andere Waren erteilt oder frühere Lieferungsverträge ganz oder teilweise aufgehoben werden.

Digitized by Google

f) Die Ablieferung von Treibriemen aus dem Lager des Herstellers (gegebenenfalls aus seinem Lager bei dem beauftragten Händler) ist der Riemen-Freigabe-Stelle sofort, spätestens am Beginne der folgenden Woche anzumelden und dabei anzugeben: Nummer des vorgelegten Bezugsscheins, Name des Verbrauchers, auf welchen der Bezugsschein lautet, gegebenenfalls der Name des Händlers und Datum des von diesem unterzeichneten Verpflichtungsscheins, genaue Bezeichnung des Riemens, wie Länge, Breite, Stärke, Gewicht sowie die ungefähren Gewichte der zur Herstellung verbrauchten Rohstoffe sowie die erzielten Preise.

g) Die Hersteller sind ferner verpflichtet, über Eingang, Verarbeitung und Fabrikationsverlust der Rohstoffe und die jeweiligen Bestände sowie über Erzeugung und jeweiligen Bestände an Treibriemen der verschiedenen Arten und Breiten genau Buch zu führen und Auszüge ihrer Lagerbücher nach vorgeschriebenen Vordrucken der Riemen-Freigabe-Stelle monatlich binnen 10 Tagen nach Ablauf jedes Kalendermonats einzureichen.

h) Zur Deckung der Unkosten der Riemen-Freigabe-Stelle werden bis auf weiteres für jedes Kilogramm verkaufter Zellstofftreibriemen nach dem Gewicht im Augenblick der Ablieferung einschließlich der Imprägnierung 20 Pfennig Gebühren vom Hersteller erhoben.

Die Hersteller von Zellstofftreibriemen sind verpflichtet, monatlich binnen zehn Tagen nach Ablauf des Kalendermonats eine auf die eingereichten Anmeldungen über vollzogene Verkäufe (§ 7f) bezugnehmende summarische Berechnung der zu entrichtenden Gebühren der Riemen-Freigabe-Stelle einzureichen und gleichzeitig den Betrag auf ihr Bankkonto bei der Mitteldeutschen Kreditbank, Berlin C 2, Burgstraße 24, einzuzahlen.

§ 8. Sind die Tätigkeit des Papierfabrikanten, des Spinners, des Webers und des Treibriemenfabrikanten ganz oder teilweise in einem und demselben Betriebe vereinigt, so bestimmt die Riemen-Freigabe-Stelle von Fall zu Fall, welche von den nach den §§ 2, 3, 4, 5, 6 und 7 zu liefernden Nachweisen fortfallen oder in vereinfachter Form eingereicht werden können. Ebenso setzt die Riemen-Freigabe-Stelle die näheren Bestimmungen in denjenigen Fällen fest, in denen die Herstellung des Treibriemens in die oben vorgesehene Einteilung sich nicht einfügt.

§ 9. Für die zur Herstellung von Zellstoffriemen verwendeten Rohstoffe und Halbfabrikate werden auf Grund der bisherigen Erfahrungen folgende Eigenschaften als Mindestmaß gefordert:

a) Spinnpapier 8500 m Reißlänge in der Längsrichtung,
b) Garne 6000 m Reißlänge bei mittlerer Luftfeuchtigkeit von 65 v. H.,
c) Gewebe auf 10 cm Breite 100 Kettenfäden bei einer Garnnummer von 3er metrisch, bei anderen Garnnummern im Verhältnis.

Die Verwendung von Rohstoffen und Halbfabrikaten, welche diesen Mindestforderungen nicht entsprechen, bedarf von Fall zu Fall der Genehmigung der Riemen-Freigabe-Stelle.

§ 10. Die Riemen-Freigabe-Stelle kann durch von ihr beauftragte Revisoren die Einhaltung vorstehender Bestimmungen sowie die Richtigkeit der erstatteten Meldungen nachprüfen lassen. Den Revisoren ist der Zutritt zu den Betriebs- und Lagerstätten sowie Einsicht in die Verkaufs-, Fabrikations-, Lagerbücher und anderer Unterlagen zu gewähren. Die Riemen-Freigabe-Stelle hat das Recht, Proben in angemessenem Umfange auch aus dem Fabrikationsgange zu entnehmen.

§ 11. Wer gegen diese Bestimmungen verstößt, macht sich einer Zuwiderhandlung gegen die Vorschriften der Beschlagnahmebekanntmachung vom 1. Februar 1917 schuldig und hat außerdem zu gewärtigen, daß er keine weiteren Freigaben mehr erhält, daß über seine Vorräte anderweitig Verfügung getroffen wird und daß er vom Bezuge von Rohstoffen ausgeschlossen wird.

Bezugsscheinpflicht für Zellstoffriemen.

Eine Bekanntmachung der Riemenfreigabestelle vom 6. Juli 1917 lautet:

Auf Grund des § 5 Abs. 1 der Bekanntmachung, betreffend Bestimmungen für die Hersteller von Zellstoffriemen und ihren Halbfabrikaten vom 26. Juni 1917 wird hiermit festgestellt, daß die von dieser Bekanntmachung betroffenen Zellstoffriemen vom 1. August 1917 an nur noch gegen Bezugsschein der Riemenfreigabestelle verkauft werden dürfen. (Siehe oben.)

Deutscher Reichsanzeiger Nr. 156 vom 4. Juli 1917.

Neugründung in der Papiergarnindustrie.

Nach dem „Berl. Börs.-Cour." wurde eine Vereinigung Bergisch-Märkischer Papiergarnbandwebereien gegründet.

Frachtklarstellung für Papierabfälle.

(Nachdruck verboten.)

Die Königl. Eisenbahn-Direktion Kattowitz hat beantragt, in der Stelle „Papier, altes abgängiges und Pappe, alte abgängige, aller Art" des Spezialtarifs III die Worte „aller Art" zu streichen und sie dadurch zu ersetzen, daß neben Altpapier und alter Pappe Abfälle von neuem Papier und neuer Pappe ausdrücklich genannt werden, ferner jene Stelle entsprechend der in den Spezialtarifen I und II gewählten Anordnung, in zwei Stellen, für „Altpapier und Papierabfälle und für alte Pappe und Pappenabfälle" zu trennen, sowie die dadurch nötig werdenden Aenderungen im Frachtarif vorzunehmen. In der für Altpapier und Papierabfälle zu schaffenden neuen Stelle sollen die Abfälle von Papiergarn und Textilose besonders erwähnt werden.

Amtliche Erhebungen haben die Vorschläge im wesentlichen bestätigt. Der Zusatz „aller Art" soll ausdrücken, daß unter altem abgängigen Papier und alter abgängiger Pappe auch Abfälle von neuem Papier und neuer Pappe zu verstehen seien. Daß er dies sagt, wird man nicht behaupten können. Die vorgeschlagene ausdrückliche Nennung der Abfälle von Papier und Pappe ist deshalb zu empfehlen. Daß auch ungebrauchte Bücher, Noten, Zeitschriften und andere Drucksachen, die zum Einstampfen versandt werden, dem Altpapier zuzurechnen sind, wird im Text des Tarifes nicht hervorgehoben zu werden brauchen, ein Hinweis in den Erläuterungen dürfte genügen.

Es ist die Frage aufgeworfen worden, ob der Spezialtarif III auch für Papierabfälle zu gewähren ist, die zur Herstellung von Papierwaren, wie Etiketten, Preisschildern, Dochthaltern, Garnwickeln, oder zum Ueberziehen von Notizbüchern, Geldtaschen, Zigarrenspitzen usw., verwendbar sind. Eine Möglichkeit, solche Abfälle auszuschließen, böte die Verpackung, da Papierabfälle dieser Art, um sie vor Beschädigungen zu bewahren, in Kisten oder wenigstens in Ballen, die durch Latten geschützt sind, die übrigen dagegen lose, in ungeschützten Ballen oder Säcken versandt werden. Nach der gegenwärtigen Fassung des Tarifs steht indessen auch noch diesen verwertbaren Abfällen der Spezialtarif III zu. Es ist früher, als die Papierabfälle neben dem Altpapier im Tarif besonders genannt waren, niemals ein Unterschied nach der Verwendung gemacht worden, und es dürfte nach den Wertverhältnissen dazu kein Anlaß bestehen. Der Wert der Papierabfälle richtet sich nicht nach der Verwendung, sondern nach der Art des Rohstoffes. Die wertvollsten waren bisher Abfälle von weißem holzfreien Papier, für die Friedenspreise von 6 bis 20 M., gegenwärtig von 16 bis

Digitized by Google

35 M. für 100 kg genannt sind. Der Antrag scheint irrig anzunehmen, daß diese Abfälle in der Regel zur Anfertigung von Papierwaren verwendet würden, auch sie werden indessen in der Hauptsache eingestampft. Noch höher bezahlt werden jetzt die Abfälle des aus reinem Zellstoff bestehenden Spinnpapiers, die bei der Herstellung von Spinnpapier wieder zugesetzt werden und hochwertigen Zellstoff ersetzen. Für sie sollen Preise bis zu 50 M. für 100 kg gezahlt werden. Die Preise der gewöhnlichen, farbigen und holzhaltigen Papier- und Pappenabfälle lagen im Frieden zwischen 2 und 5 M. für 100 kg, jetzt sind sie um 100 Proz. und mehr gestiegen. Daß bei den zur Anfertigung von Papierwaren verwendeten Abfällen etwa ein besonderer Preisaufschlag gezahlt würde, hat nicht festgestellt werden können. Für die wertvolleren Papierabfälle enthält allerdings die Gewährung des Spezialtarifs III, auch wenn man nur die vielleicht nicht wiederkehrenden Friedenspreise ins Auge faßt, vielleicht eine etwas zu weitgehende Frachtermäßigung. Eine Unterscheidung nach dem Rohstoff, die allein am Platze wäre, wurde nicht für durchführbar gehalten.

Zweckmäßig erscheint es, Abfälle von Papiergarn, auch von solchem mit Baumwollauflage, wie Papierabfälle zu behandeln. Diese Abfälle dürften schon nach der gegenwärtigen Tariflage als Papierabfälle zu betrachten sein. Nach den von der Eisenbahnbehörde angestellten Ermittlungen dürfte der Friedenswert von 5 bis 6 M. für 100 kg zutreffen, dagegen ist dort der gegenwärtige Wert mit 24 bis 28 M. wohl zu niedrig angegeben. Diese Abfälle stehen vielmehr im Preise den Spinnereiabfällen ungefähr gleich. Sie werden, wie diese, vorwiegend zur Herstellung von Papier verwendet. Daß sie, allein oder gemischt mit anderen Spinnstoffabfällen, zur Herstellung von Putzwolle verwendet werden, ist nur von vorübergehender Bedeutung und für die Tarifierung auch deshalb nebensächlich, weil die Verwendung auf den Preis ohne Einfluß ist. Uebrigens werden Papierspinnabfälle in gleicher Weise verwendet, Papiergarn mit Baumwollauflage kommt kaum noch vor, und das gewöhnliche Papiergarn unterscheidet sich von dem geschnittenen Spinnpapier nur dadurch, daß die Streifen gezwirnt sind.

Die Frage, ob für Altpapier und Papierabfälle, alte Pappe und Pappabfälle, die in großräumigen offenen Wagen befördert werden dürfen, noch ferner bedeckte Wagen zuschlagfrei zu stellen sind, wird in dem zur Durchsicht des Tarifs eingesetzten Unterausschuß behandelt werden.

Ob es nötig ist, in der vorgeschlagenen neuen Stelle „Pappe" des Spezialtarifs III Ausschußpappen in geordneten Lagen auszuschließen, wurde bezweifelt. Nach den von einer Eisenbahn-Direktion angestellten Ermittlungen kommen solche Ausschußpappen nicht vor. Der Tarif sricht auch jetzt nur von Fabrikausschußpapieren.

Die im Antrag gewünschte schleunige Behandlung wurde befürwortet, weil Papiergarnabfälle und auch Spinnpapierabfälle, über deren Tarifierung kein Zweifel bestehen sollte, jetzt verschieden abgefertigt werden.

Bei der weiteren Beratung wird gewünscht, daß die jetzige Vereinigung von „Papier" und „Pappe" zu einer Tarifstelle beibehalten werden möchte, weil häufig Sendungen vorkämen, die aus Papier- und Pappeabfällen beständen.

Das Ergebnis der Verhandlungen ist, daß der Sondertarif III geändert wird in: „Papier und Pappe, alt abgängig, Papierabfälle, Pappenabfälle, Abfälle von Papiergarn, auch von Papiergarn mit Baumwollauflage". Hierzu gehören nicht nur Fabrikausschuß in ganzen geordneten Lagen und Rollen. Asbestpapier und Asbestpappe, alt abgängig, sowie Abfälle von Asbestpapier und Asbestpappe gehören zur Stelle „Asbestwaren" des Spezialtarifs III.

P. M. Grempe.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Den stärksten Einfluß auf die Marktlage übte in der abgelaufenen Berichtszeit die durch die anhaltende Dürre hervorgerufene Trockenheit aus, die die Betriebsgewässer in sehr empfindlicher Weise versiegen ließ. Was dies bei dem Mangel aller Rohstoffe und Betriebsmaterialien besagen will, ist unnötig des längeren auseinanderzusetzen. Es genügt darauf hinzuweisen, daß die bestehenden Schwierigkeiten dadurch eine wesentliche Vermehrung erfahren haben. Grund genug, die Marktlage weiter anzuspannen. Die Zeichen hierfür liegen so klar zutage, daß sie niemandem verborgen bleiben können. Darum halten die Versuche, sich die benötigten Waren zu beschaffen, in ungeminderter Kraft an und zeitigen Erscheinungen, die man nicht für möglich gehalten hätte. Heute ist es jedem klar, daß man mit dem früher vielfach beliebten Einwand, die Fabriken und ihre Organisationen erweckten durch geschickte Mache den Glauben, es mangele an der Möglichkeit, Papiere und Pappen in dem erforderlichen Umfange herzustellen, nichts erreicht. Der Gang der Dinge hat alle zu der Einsicht gezwungen, daß die Fabriken sehr gern in ihrem eigensten Interesse die Erzeugung ausgiebiger gestalten würden, wenn diesem guten Willen sich nicht die obwaltenden Verhältnisse entgegenstellten. Wie die Dinge nun liegen, muß damit gerechnet werden, daß für absehbare Zeit eine ausreichende Versorgung mit Papieren und Pappen nicht zu erreichen ist. Die Folge ist eine namhafte Einschränkung in allen Erzeugnissen, zu denen Papier und Pappen als Rohmaterialien dienen. Damit wollen sich viele nicht einverstanden erklären, und diese sind es, die das wilde Treiben auf dem Markt nicht zur Ruhe kommen lassen. Hierin würden auch augenblickliche Erleichterungen, wie etwa der in den letzten Tagen niedergegangene ausgiebige Regen, nichts Durchgreifendes ändern. Die Behinderungen bestehen in so großer Zahl, daß selbst das Aufhören der einen, keinen großen Einfluß auszuüben in der Lage ist. Die hierdurch hervorgerufene Stimmung ist darum erklärlicherweise gedrückt, ist doch für viele Existenzen der Fortbestand der in mühevoller Arbeit aufgebauten Einrichtungen in Frage gestellt. Besonders die Papierverarbeitung, die in unserer Volkswirtschaft einen so breiten Raum einnahm, sieht sich ernstlich bedroht und vor die Frage gestellt, ob das verlorene Gebiet jemals wieder zu erobern sein wird. Alles, was dazu beitragen kann, diesem Schicksal zu entgehen, wird aufgeboten. Allerdings gereichen gerade diese Versuche nicht zum Vorteil des allgemeinen Besten. Es ist jedoch schwer, den einzel-

Digitized by Google

nen davon zu überzeugen, daß gerade er sich Beschränkungen auferlegen soll, während vielleicht der Nachbar ungehemmte Ellenbogenfreiheit in Anspruch nimmt. Alle diese Umstände lasten auf dem Markt und tragen dazu bei, das Bild recht unerfreulich zu gestalten.

Hannover.

Der Geschäftsverkehr ist durch die Knappheit an Papieren aller Art beschränkt. Die Buchdruckereien und auch die Zeitungsdruckereien berichten, daß sie genügend Aufträge hätten, indessen diese Arbeiten nicht bewältigen könnten, weil die Papierversorgung sich allzu schwierig gestaltet. Die Kriegsämter bewilligen die beantragten Papiere und namentlich die erforderlichen Mengen nicht, und allein schon hierdurch bleibt das Gesamtgeschäft recht beschränkt. Auch maschinenglatte, holzhaltige Druckpapiere würden in wesentlich größeren Mengen für Zwecke allgemeiner Reklame aus dem Markte gehen, wenn nur die Möglichkeit gegeben wäre, sie beschaffen zu können. In den Kreisen der Papierindustrie vertritt man die Ansicht, daß die gegenwärtigen Beschränkungen, wie sie in der Papierkontingentierung zum Ausdrucke kommen, sich nicht auf die Dauer aufrecht erhalten lassen werden; im Gegenteil dürfe man wohl schon für den Herbst, bestimmt aber für den Winter wieder mit besseren Verhältnissen damit rechnen, daß der größeren Nachfrage nach Papier wieder mit größerem Angebot gedient werden kann. Die Erklärungen der Reichsregierung können auch nach dieser Richtung gedeutet werden; denn die Regierung bleibt bemüht, alles zu tun, um die Papiererzeugung wieder zu verstärken, und es ist zu hoffen, daß ihr dies auch gelingen werde, zumal die Mindererzeugung an Papier doch vornehmlich eine Frage der Kohlenbeschaffung ist und bleibt. Die Rohstoffmärkte verkehren zwar hinsichtlich der Preise fest, doch bleibt es möglich, sich auskömmlich zu versorgen. Infolgedessen macht es auch keinerlei Schwierigkeiten, die Zuteilungen des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken schlank herausarbeiten zu können. Außer maschinenglatt holzhaltig Zeitungsdruck wird nun aber auch viel holzhaltig maschinenglattes Papier angefordert, das nur dazu dient, der Reklame zu nützen, da ihr infolge der Papierkontigentierung die Zeitungen zu einem großen Teile gesperrt sind und sie, da sie sich doch betätigen muß, nun andere Wege sucht und findet. Auf diese Tatsache sind wohl auch die dringlichen Abrufe holzschliffreier Papiere zurückzuführen, die seit längerer Zeit schon dem Markte das Gepräge geben und ihn überaus fest gestalten. So werden für mittelfein Holzfrei und satiniert Dünndruck willig höhere Preise angelegt, wenn es nur möglich ist, diese Papiere in größerem Umfange zu beschaffen. Die dünnen Zellstoffpapiere dienen allem Anscheine gleichfalls der Reklame, denn auch sie werden dringlich begehrt, ebenso bleibt Werk- und Katalogdruck gut gefragt, so daß sehr leicht viel mehr Papier abgesetzt werden könnte, wenn nur die Möglichkeit bliebe, die Betriebs- und Rohstoffe fortlaufend in ausreichendem Maße heranzuführen. Auch die Pappenerzeugung könnte noch sehr wesentlich gesteigert werden, wenn nicht auch hier die Schwierigkeiten gleicher Art beständen. Die Nachfrage nach braunen Maschinenlederpappen und auch nach Handlederpappen ist sehr dringlich geblieben, während sich für Kartonnagenpappen eine gewisse Ruhe bemerkbar machte, die darauf zurückgeführt wird, daß infolge vielfacher Beschränkungen der Versand ins Feld zum Stocken gekommen ist, jedenfalls nicht mehr in dem Maße wie früher durchgeführt werden kann, wodurch größere Mengen Kartonnagenpappen vorerst unverwendet bleiben. Da aber die Industrie großen Bedarf an Verpackungsmaterial hat, wird nichtsdestoweniger flott angefordert, wodurch die Preise auf voller Höhe sich behauptet haben. Graupappen bleiben gut in Frage, obwohl die Buchbindereien nicht so beschäftigt sind, als man dies wünschen möchte. Sehr dringlich sind fortlaufend Rohdachpappen gesucht, für die auch seitens der Heeresstellen sehr umfassender Bedarf herrscht, der kaum restlos befriedigt werden kann. Die meisten Pappenfabriken sind bis in den Winter hinein mit Aufträgen reichlich versehen, und zwar durchweg zu auskömmlichen Preisen.

· VERMISCHTES ·

Vereine und Verbände.

Der Verein deutscher Papiergarnspinnereien, Düsseldorf, dessen Mitgliederzahl sich seit der letzten Versammlung im April d. J. verdoppelt hat, hielt kürzlich in Berlin eine außerordentliche Mitgliederversammlung ab. In der Frage der Konditionierung wurde gegen die von dem Verband deutscher Papiergarnwebereien herausgegebenen neuen Vorschriften Widerspruch erhoben. Es wurde den Mitgliedern nahe gelegt, bei Kaufabschluß in erster Linie darauf zu dringen, daß die von der Spinnerei vorgenommene Konditionierung von dem Käufer als verbindlich anerkannt werde. Die Versammlung hielt ein einheitliches Vorgehen mit den bestehenden anderen Spinnereiverbänden sowohl in der Frage der Konditionierung als auch in der Frage einer einheitlichen Aufstellung von Verkaufs- und Lieferungsbedingungen, für die der Verein bereits einen Entwurf aufgestellt hat, für wünschenswert und würde es begrüßen, wenn die Verständigung über diese Fragen zu einem Gesamtverband aller Papiergarnverbände — unter Fortbestand der einzelnen Verbände — führen würde. Die Versammlung stellte ferner gewisse Normen auf für die Abschreibungen auf das Maschinenkonto bei Aufstellung der Jahresbilanz. Endlich befaßte sich die Versammlung erneut mit der Frage des Abschlusses eines Gegenseitigkeitsvertrages mit der Vereinigung der Spinnpapierfabrikanten. Die diesbezüglichen Verhandlungen sollen fortgesetzt werden.

General-Versammlungen.

Papierfabrik Perien A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Jahresabrechnung und beschloß die Auszahlung einer Dividende von 6 Prozent. Die Gesellschaft hat im abgelaufenen Jahre an außerordentlichen Leistungen für die Arbeiter etwa 60 000 Fr. ausgegeben.

Bei der Neuwahl des Verwaltungsrates wurde an Stelle des ausgetretenen Herrn Stadtrat Ducloux

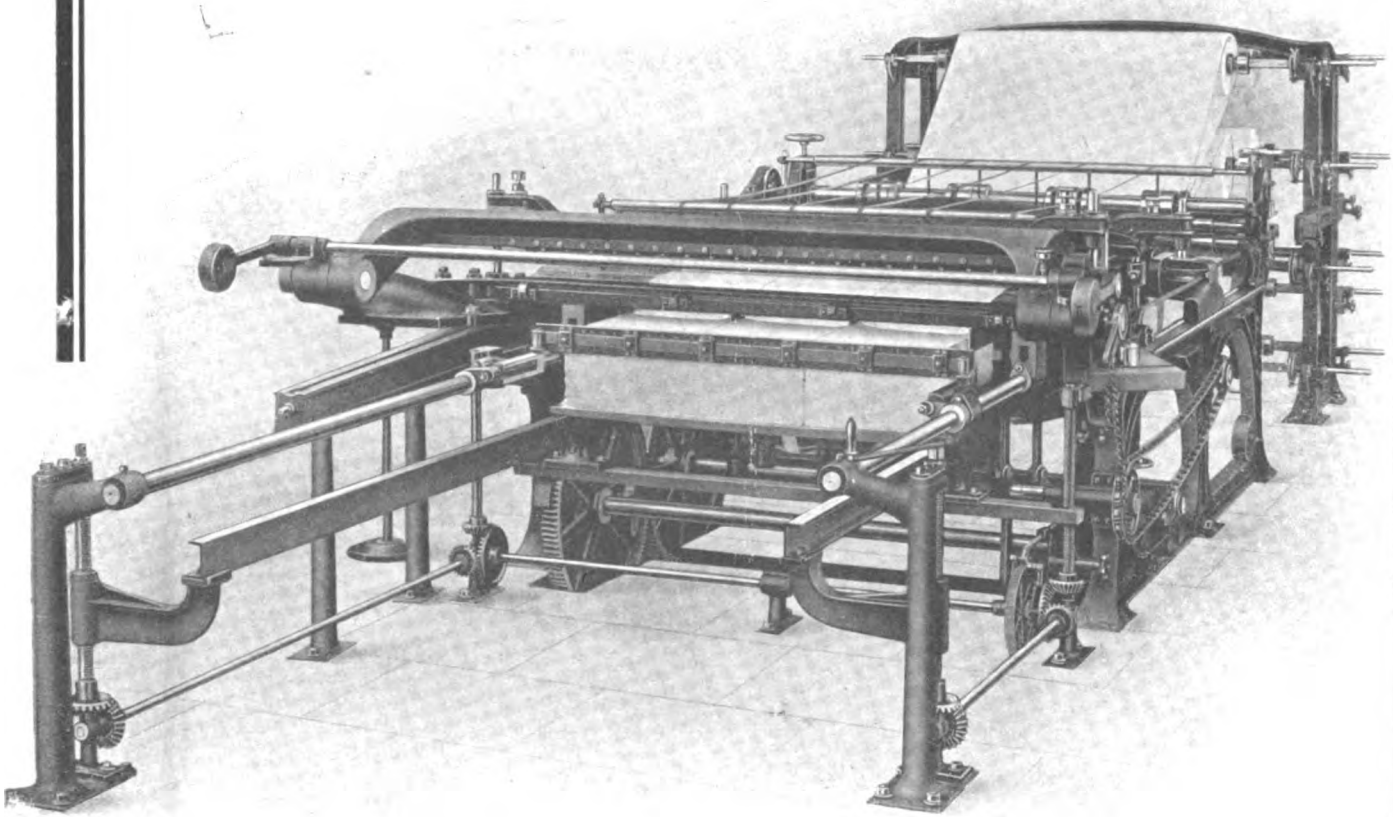
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 29. Berlin, 20. Juli 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 20. Juli 1917 | Heft 29

Inhalt:

Seite		Seite	
359–362	Ueber die chemische Zusammensetzung des Fichtenholzlignins		Teilsendungen stattgefunden hat — Wanderausstellungen österreichischer Papierspinnereien — Zollfreiheit für eingeführtes Zeitungs-Druckpapier in Salvador — Die Holzmasse- und Holzproduktion in Kanada — Papier-Ersparnis — Zollfreiheit für Säcke — Verbrauchssteuer für Zigarettenpapier in der Türkei
362–364	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	367–368	Marktberichte: Schlesien — Westfalen
364–367	Wirtschaftlicher Teil: Verordnung — Bekanntmachung — Vorsichtsmaßregeln gegen Treibriemendiebstahl — Abänderung der deutschen Prisenordnung vom 30. September 1909 — Verein Deutscher Gummieranstalten — Behandlung erledigter Ausfuhrbewilligungen, auf die Ausfuhr in	369–370	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Ueber die chemische Zusammensetzung des Fichtenholzlignins.

Von Peter Klason. Nach Svensk Pappers-Tidning.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 28, 1917.)

22. Das reversibel gebundene Sulfit kann nun auf drei Weisen gebunden werden, nämlich einesteils dadurch, daß man die Lösung eine längere Zeit in der Luft stehen läßt. In dem Maße, wie das Sulfit zu Gips oxydiert wird, werden neue Mengen Sulfit gebildet, welche den gleichen Prozeß durchmachen. Schließlich hört derselbe auf, da alles reversibel gebundene Sulfit in Gips und Schwefelsäure überführt ist. Man kann auch mit kaustischem Kalk neutralisieren, wobei dann aus gleichem Grunde das reversibel gebundene Sulfit als Kalziumsulfit entfernt wird. So geschieht dies zum Beispiel bei der vorbereitenden Behandlung der Abfall-Lauge für die alkoholische Gärung[9]).

Man kann auch Chlorbarium zusetzen. Da es saures Bariumsulfit nicht gibt, ist die Folge, daß in dem Maße, wie saures Kalziumsulfit gebildet wird, neutrales Bariumsulfit ausfällt und die Lösung schließlich ligninsulfonsaure Salze und freie schweflige Säure enthält, wenn nämlich die Luft keinen Zutritt bekommt.

Man kann schließlich die Sulfitablauge im Vakuum einkochen. Das freie Sulfit wird dann in neutrales Sulfit gespalten, welches ausfällt, und SO_2, welche mit den Dämpfen fortgeht, ein Prozeß, welcher in dem Maße fortschreitet wie neues, freies saures Sulfit abgeschieden werden kann. Auf solche Weise kann man jedoch aus leicht zu verstehenden Gründen nicht all das lose gebundene Sulfit fortbekommen.

23. Wenn man auf die eine oder andere Weise reversibel gebildetes Sulfit abgeschieden hat, so enthält eine solche Lauge außer ligninsulfonsaurem Salz auch Kohlehydrate. Nach meinen Versuchen können diese nicht durch Fällung mit Alkohol, sondern nur durch Chlorkalzium abgeschieden werden. Die näheren Umstände übergehe ich hier. Alle früher aufgestellten Ligninformeln sind hinfällig aus dem Grunde, daß die Kohlehydrate nicht abgeschieden worden sind. Für die nähere Untersuchung müßte außerdem das Kalziumsalz in Bariumsalz übergeführt

[9]) Vgl. Erik Hägglud: Die Sulfitablauge und ihre Verarbeitung auf Alkohol. 1915.

Digitized by Google

werden, um vollständig zu Gips zu werden. Auf solche Weise kann man indessen nur ungefähr die Hälfte der sulfonsauren Salze ausfällen.

Das Bariumsalz, welches nach seiner Lösung vorsichtig mit Barythydrat neutralisiert wurde, ergab C = 48,79 Prozent, H = 4,50 Prozent, S = 6,20 Prozent, Ba = 13,22 Prozent.

Gehen wir nun von der vorher erwähnten Annahme aus, daß das Lignin aus 10 Prozent Koniferylalkohol, 30 Prozent Oxyallylmonomethylpyrogallussäure, sowie 60 Prozent Oxyallylpyrogallussäure, alle in hochkondensierter Form, besteht, daß das sulfonsaure Salz ausschließlich von den zwei ersten Körpern herrührt, sowie endlich, daß das irreversibel gebundene Sulfit ungefähr die Hälfte des maximal möglichen beträgt, so ist die Uebereinstimmung aus folgender Zusammenstellung zu ersehen:

1 Mol. Koniferylalkohol $C_{10}H_{12}O_3$

3 Mol. Oxykoniferylalkohol $= 3.C_{10}H_{12}O_4 = \underline{C_{30}H_{36}O_{12}}$

$C_{40}H_{48}O_{15}$

$C_{40}H_{48}O_{15} - 4H_2O = C_{40}H_{40}O_{11}$

$C_{40}H_{40}O_{11} + Ba\begin{matrix}SO_3H\\SO_3H\end{matrix} = C_{10}H_{42}O_{17}S_2Ba$

	berechnet		erhalten
C_{40}	— 480 —	48,25	— 48,79
H_{42}	— 42 —	4,22	— 4,50
O_{17}	— 272 —	27,33	— —
S_2	— 64 —	6,43	— 6,20
Ba	— 137 —	13,77	— 13,22
	995	100,—	
40 CH_3	124	12,46	11,55

Es findet sich also eine befriedigende Uebereinstimmung zwischen der erwähnten Annahme und den experimentellen Tatsachen. Die vorhandene Differenz deutet darauf hin, daß es nicht ganz die Hälfte des maximal gebundenen Sulfits ist, welches in irreversibel gebundener Form vorliegt. Von vornherein kann man ja auch annehmen, daß Dissoziationen der vielen Moleküle Sulfit, welche ein Molekül Lignin bindet, bei den verschiedenen Molekülen Sulfit mit verschiedener Geschwindigkeit vor sich gehen, von einer großen solchen bis zu einer sehr kleinen, beinahe = null, herabgehen. Es kann also nicht eine vollständig scharfe Grenze zwischen der Reversibilität und ihrem Gegensatz gefunden werden, wie auch das Experiment an die Hand zu geben scheint.

Wie beim Lignin selbst, ist auch hier und aus dem gleichen Grunde die Hydroxylmenge niedriger gefunden worden als die berechnete.

Man kann also auf die angedeutete Weise das Lignin in zwei Hälften fraktionieren, die eine den methylierten Teil enthaltend, deren sulfonsaures Salz sich gerade deswegen mit Chlorkalzium ausfällen läßt.

24. Gleichwie das Lignin direkt im Holz bei Erhitzung mit Sulfit nahezu damit gesättigt wird, so nimmt auch das erwähnte, aus der Sulfitabfall-Lage ausgefällte Kalziumsalz beim Erhitzen mit Sulfit gleich viel Sulfit auf, wie es selbst hat, und geht dabei in ein mit Sulfit gesättigtes oder nahezu gesättigtes Salz über.

Das Barytsalz nimmt zwei Atome Jod auf, aber nicht mehr. Ich habe deshalb als eine Möglichkeit angenommen, daß der Oxyallylkomplex teilweise zu einem Glyzid $RCH_2\begin{matrix}CH.CH_2\\\diagdown O\end{matrix}$ respektive einem Keton R CH_2 CO CH_3 isomerisiert ist, von welchem wohl angenommen werden kann, daß es Sulfit hinzunimmt, aber nicht Jod. Die Unmöglichkeit, Kondensationsprodukte mit Hydrazinen zu erhalten, spricht indessen nicht hierfür.

25. Man könnte sich das lose gebundene Sulfit in der Ablauge als an die Kohlehydrate darin gebunden denken. Dieses kann von vornherein plausibel genug erscheinen. Indessen zeigt es sich, wie schon angedeuteet, daß bei der Erhitzung des erwähnten ligninsulfonsauren Kalksalzes mit saurem Kalziumsulfit in großem Ueberschuß wirklich auf ein Molekül des Salzes zwei Moleküle SO_2 gebunden wurden, also auf ein Molekül Lignin beinahe 4 Moleküle SO_2, und hier waren keine Kohlehydrate anwesend. Die Kohlehydrate können also auf ihrer Höhe eine schwache Konkurrenz mit dem Lignin in bezug auf die SO_2 ausüben.

26. Wie bereits erwähnt, repräsentiert das untersuchte ligninsulfonsaure Barytsalz nur ungefähr die Hälfte des Lignins, nach der früher angeführten Annahme 40 Prozent. Die andere Hälfte müßte nach der Annahme ein sulfonsaures Salz von Oxyallylpyrogallussäure sein.

Wir erhalten folgende Zusammenstellung:

Koniferylalkohol	1 Molekül	$C_{10}H_{12}O_3$ —	$H_2O = C_{10}H_{10}O_2$
Oxykoniferylalkohol	3 Moleküle	$C_{30}H_{36}O_{12}$ —	$3H_2O = C_{30}H_{30}O_9$
Oxyallylpyrogallussäure . .	6 „	$C_{54}H_{60}O_{24}$ —	$6H_2O = C_{54}H_{48}O_{18}$
	10 Moleküle	$C_{94}H_{108}O_{39}$ —	$10H_2O = C_{94}H_{88}O_{29}$

Es ist also offenbar, daß der als sulfonsaures Salz nicht ausgefällte Teil des Lignins die Zusammensetzung $C_{54}H_{48}O_{18}$ haben muß. Das will mit andern Worten sagen, die gleiche Zusammensetzung wie kondensierte Oxyallylpyrogallussäure. In Uebereinstimmung hiermit steht auch der Maximalgehalt des mit

Digitized by Google

Lignin kombinierten Sulfits, sowie der Gehalt des Holzes an Metoxyl. Indessen habe ich im Verein mit Ingenieur Th. Folin, selbst ein hervorragender Sulfittechniker und einen berühmten Namen in dieser Industrie tragend, eine langwierige Arbeit über diese Sulfonsäure ausgeführt. Die Arbeit ist noch nicht abgeschlossen, weshalb ich mich damit begnügen muß, zu erwähnen, daß das Resultat nicht gegen die angeführte Annahme zu streiten scheint.

27) Die Erfahrung lehrt, daß der Kalk in der Sulfitsäure beim Sulfitprozeß notwendig ist. Dieser geht nur so weit, als sich disponibler Kalk vorfindet. Man dürfte deshalb annehmen können, daß dies auf einer gewissen Stabilität in dem reinen Kalksalz beruht $\overset{+}{2}H . (\overset{-}{SO_3}), Ca$, gegen die Säure selbst, $\overset{+}{H} . \overset{-}{SO_3}H$, welch letztere in $SO_2 + H_2O$ zersetzt wird. Die Menge Kalk, die gebunden wird, steht also in gleichem Verhältnis zu der mit dem Lignin verbundenen schwefligen Säure, wie in dem Jon $(SO_3)_2Ca$.

Die höchst mögliche Menge SO_2 und Kalk, welche vom Lignin gebunden werden kann, ist nach der Formel

$$C_{94}H_{88}O_{39} + 10SO_2 + 5CaO.$$
$$1680 \qquad 640 \qquad 280$$

Nimmt man jetzt 280 Teile Lignin in einem Kilogramm Holz an, so entspricht dies 106,6 g SO_2 + 46,7 g CaO auf 1 kg Holz. Wie früher angeführt, kann man durch einen größer und größer werdenden Ueberschuß von Sulfit beim Kochen dieser Zahl 106,6 g SO_2 so nahe hommen, wie man will, ohne sie jedoch vollständig zu erreichen. Ich habe diese Mengen theoretische benannt, weil sie die Maximalzahl sind, welche die Theorie, die hier in Frage kommt, erfordert.

28. In der Praxis stellt sich natürlicherweise die Sache ganz anders. Man muß so geringe Mengen SO_2 anwenden, als andere notwendige Rücksichten erlauben. Solange sich ein Ueberschuß von Sulfit im Kochen vorfindet, bindet das gelöste Lignin eine Menge davon, welche sich der vorher angegebenen Zahl nähert. In dem Maße, wie dieser Ueberschuß verschwindet, tritt folglich freies Sulfit aus dem gebildeten Salz und löst neue Mengen Lignin, und wenn man dies eine sehr lange Zeit fortsetzen könnte, würde man sich wahrscheinlich dem theoretischen Minimum etwa 106,2 SO_2 nähern. Da indessen SO_2 selbst sich allmählich in Schwefel und Schwefelsäure umbildet, ist dies nur bis zu einem gewissen Grade möglich. Nach den mir zur Verfügung stehenden Bestimmungen aus der Praxis, welche mit großer Sorgfalt ausgeführt waren, werden bei der Herstellung von bestem Bleichstoff ungefähr 76 g SO_2 und 32 g CaO auf 1 kg Holz verbraucht, was bei einer 45 prozentigen Zelluloseausbeute 16,9 g SO_2 (= 8,45 g S) und 7,1 g CaO auf 100 g Zellulose ausmacht. Wenn man, wie vorher, 10 Oxyallylmoleküle im Ligninmolekül annimmt, so kann, wenn man in gleicher Weise darauf Rücksicht nimmt, daß etwa 2—3 Prozent von SO_2 von selbst in Schwefelsäure usw. umgeformt werden, daraus berechnen, daß etwa 7 Moleküle von den 10 mit Sulfit gesättigt sind. Daß man praktisch dies nicht bis zu einem höheren Sättigungsgrad treiben kann, beruht augenscheinlich darauf, daß das Austreten von Sulfit aus dem sulfonsauren Salz um so langsamer vor sich geht, je näher man dem nicht reversibel gebundenen kommt. In einem Aufsatz von Ingenieur Bandelin, wie man Sulfit mit 8 Proz. Schwefel (99 Proz.) kocht, wird angegeben, daß dies in der Sulfitfabrik Finsta der Fall ist. Man kann sich ja hieraus nicht genau die Menge an saurem Sulfit berechnen, welche das Lignin gebunden hat, aber man sieht doch, daß eine Angabe möglich sein kann. Aus dem früher hier angeführten dürfte hervorgehen, daß eine niedrige Konzentration der Kochsäure, die niedrigst möglichste Kochtemperatur sowie lange Kochzeit Voraussetzungen für den möglichst niedrigen Verbrauch von SO_2 sind.

In einem Aufsatz von E. Öman über das Entstehen von Schwarzkochen beim Sulfitzelluloseprozeß, welchen ich in einem vorhergehenden Aufsatz erwähnt habe, sagt dieser Verfasser als Kommentar zu seiner Beobachtung, daß er mit 31,5 g CaO für 1 kg Holz vollständige Auflösung erhalten.

„Wenn man also durch direkte Versuche findet, daß das Minimum von CaO unter 30 g auf 1 kg Holz liegt, was 65 Proz. von dem ist, was nach Klasons Theorie theoretisch verbraucht wird, hat man wohl einen Beweis dafür, daß Klasons Theorie falsch ist," und er fügt hinzu: „Mir scheint es ganz bemerkenswert, daß man keine experimentellen Versuche angestellt hat, um festzustellen, was das Minimum von CaO ist, zum mindesten dürfte wohl Klason seine Theorie durch einen einfachen Kochversuch kontrolliert haben."

Sehen wir nun nach, was ich in meinem Originalvortrag 1909 gesagt habe:

„Es müßte 1 kg Holz bei der Sulfitkochung höchstens 1015,6 g SO_2 und 45 g CaO binden. Wie schon angedeutet, wird die schweflige Säure in zweierlei Art gebunden, in einer losen und einer festen, und am Ende der Kochung geht ein Teil der lose gebundenen Säure in die festgebundene Form über. In der Praxis werden somit nicht die vorher berechneten Mengen von schwefliger Säure und Kalk gebunden, sondern nur etwa $^3/_4$ davon. Etwa 76 SO_2 und

Digitized by Google

32 g CaO werden in der Praxis bei gründlichster Kochung verbraucht, wobei fast alles Lignin ausgelöst wird."

Gleiche Ausführungen kommen auch in der schwedischen Abhandlung vor. Es ist ja auch klar, daß, kurz gesagt, jede Sulfitkochung in der ganzen Welt mit der geringst möglichen Menge Kalk vor sich geht, die mit der Kochweise vereinbar ist, nicht gerade wegen des Kalkes, sondern, um den Verbrauch an SO_2 zu verringern. In seinen Anführungen meiner Aeußerungen hat sich Öman des nicht allzu tiefsinnigen Sophismus bedient, den Passus auszulassen, welcher hervorhob, daß der größere Verbrauch von SO_2 und CaO beim Ueberschuß von Sulfit eintritt.[10]) In dieser Hinsicht stimmen Ömans eigene Versuche mit meinen überein.

[10]) Es dürfte hier erwähnt werden, daß Dr. E. Hägglund in ein paar Aufsätzen in „Tekn. Tidskrift" die Haltlosigkeit von Oemans Ansicht nachgewiesen hat. Da man gegen Nichtsachkundige sich nicht selbst verteidigen kann, bin ich dankbar dafür, daß er, ohne daß ich ihn dazu aufgefordert habe, sich dieser Mühe unterzogen hat. Er ist der kompetenteste, den man sich wünschen kann. Sein Buch: „Die Sulfitablauge und deren Verarbeitung auf Alkohol" wird sicherlich lange Zeit eine klassische Arbeit in dieser gegenwärtig hochwichtigen Frage bleiben. Es ist eine der besten technischen Abhandlungen, die ich gelesen habe. Sein Buch: „Die Hydrolyse der Zellulose und des Holzes" legt Zeugnis von größter Gewissenhaftigkeit ab. Die Literatur-Technik verzeichnet über 100 Abhandlungen hierüber. Soweit ich selbst, der die Entwicklung dieser Frage mit verfolgt hat, finden kann, fehlt nichts von irgendwelcher Bedeutung in dieser Arbeit, und jede Angabe im Text ist, wie sich gehört, mit direkten Zitaten belegt, nicht wie z. B. Bergström und Wesslén in ihrem Buch über Verkohlung, welche sich darauf beschränkt haben, am Schlusse des Buches ein Literaturverzeichnis zu liefern, welches natürlich auf diese Weise wenig Wert hat.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von wasserbeständigem Papier, Papiergewebe und ähnlichen Stoffen.

D. R. P. Nr. 297 861. Klasse 55f. Gruppe 11. Arthur Heller in Königinhof a. Elbe. Patentiert im Deutschen Reiche vom 9. August 1916 ab.

Patent-Anspruch:

1. Verfahren zur Herstellung von wasserbeständigem Papier, Papiergewebe und ähnlichen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß das Papier, Papiergewebe usw. mit in Wasser aufgeschwemmtem Zement, hydraulischem Kalk oder ähnlichen Stoffen behandelt wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Behandlung des Papiers usw. mit Zement usw. auch Bindemittel, wie Leim, Kasein, Albumin, unter Zusatz von Härtungsmitteln, beispielsweise Formalin, Verwendung finden.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das gemäß den Ansprüchen 1 und 2 behandelte Papier usw. noch weiterhin in der beim Wasserdichtmachen von Textilgeweben üblichen Weise wasserdicht gemacht wird.

Vorliegende Erfindung hat den Zweck, Papier, Papiergewebe und ähnliche Stoffe, die in der Feuchtigkeit leicht aufweichen und morsch werden, gegen den Angriff durch Wasser zu schützen. Es war bisher unmöglich, aus Papiergeweben Gegenstände herzustellen, welche man ohne Schaden längere Zeit der Feuchtigkeit aussetzen konnte; dadurch war es insbesondere erschwert, z. B. Sandsäcke aus Papiergarn für militärische Zwecke zu verwenden.

Man hat bereits versucht, Papiergewebe gegen Wasser beständig zu machen, indem man sie in der bei der Herstellung wasserdichten Textilgewebe üblichen Weise tränkte, z. B. durch Behandeln mit Tonerdeseifen, Wasserglas und Fetten. Abgesehen von den großen Kosten einer derartigen Behandlung, welche ein solches Verfahren nicht wirtschaftlich erscheinen lassen, war jedoch auch das Ergebnis desselben kein befriedigendes, indem die Wasserbeständigkeit in diesen Fällen nur kürzere Zeit andauerte.

Es hat sich nun überraschenderweise gezeigt, daß man einen dauernden Schutz von Papier, Papiergeweben usw. gegen den Angriff der Feuchtigkeit erzielt, wenn man das Papier usw. gemäß vorliegender Erfindung mit in Wasser aufgeschwemmtem Zement, hydraulischem Kalk und ähnlichen Stoffen behandelt. Die Wirkung dieser Behandlung wird noch unterstützt, wenn man der Tränkungsmasse noch ein Bindemittel, wie Leim, Kasein, Albumin u. dgl., zusetzt, welches z. B. durch Zugabe von Formalin gehärtet wird. Durch den Zusatz der letztgenannten Mittel wird auch ein eventuelles Abstauben der aufgebrachten Zementmasse von der Faser verhindert.

Ausführungsbeispiele.

1. Papiergewebe mit einem dünnen, aus Zement und Wasser bestehenden Brei bestrichen oder auch durch ein derartiges Gemisch durchgeführt.

2. Papiergewebe wird mit folgender Mischung behandelt: In eine Aufschlemmung von 10 kg Zement, 2 kg Leim in 5 kg Wasser, wobei eine entsprechende Menge Formalin zugefügt wird, wird das Papiergewebe eingebracht, hierauf aufgehängt und getrocknet. Ein solches Gewebe kann leicht zu Sandsäcken verarbeitet werden und behält auch bei längerer Einwirkung von Wasser seine Festigkeit.

Man kann die nach dem beschriebenen Verfahren wasserbeständig gemachten Papiergewebe auch noch weiter in der bei Textilgeweben üblichen Weise wasserdicht machen.

Digitized by Google

Magazin-Holzschleifer.

D. R. P. Nr. 297 810. Klasse 55a. Gruppe 1.

F. Walther Günther in Lauenstein (Bez. Dresden).

Patentiert im Deutschen Reiche vom 22. Februar 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Magazin-Holzschleifer, bei dem das Schleifholz unter gleichbleibendem Druck an den Schleifstein gepreßt wird, dadurch gekennzeichnet, daß der magazinartig ausgebildete Preßkasten (a) in seinem oberen Teil eine Trennungswand (b) besitzt, durch die getrennte Kammern (c, c^1) entstehen, in denen je ein gesondert angetriebener Preßstempel (d, d^1) angeordnet ist, die abwechselnd das im Preßkasten (a) liegende Holz gegen den Schleifstein (s) pressen.

Bei den bekannten Holzschleifern mit Preßkästen ist eine ununterbrochen gleichmäßige Belastung der Schleiffläche bisher noch nicht erreicht, weil beim Füllen der Preßkästen die Schleifarbeit des jeweilig zu füllenden Preßkastens unterbrochen werden muß. Diese Unterbrechung der Schleifarbeit übt verschiedene ungünstige Wirkungen aus, wie einseitige Belastung der Schleifsteinwelle und Stöße auf die Antriebsmotoren und ergibt schließlich noch einen ungleichmäßigen Stoff.

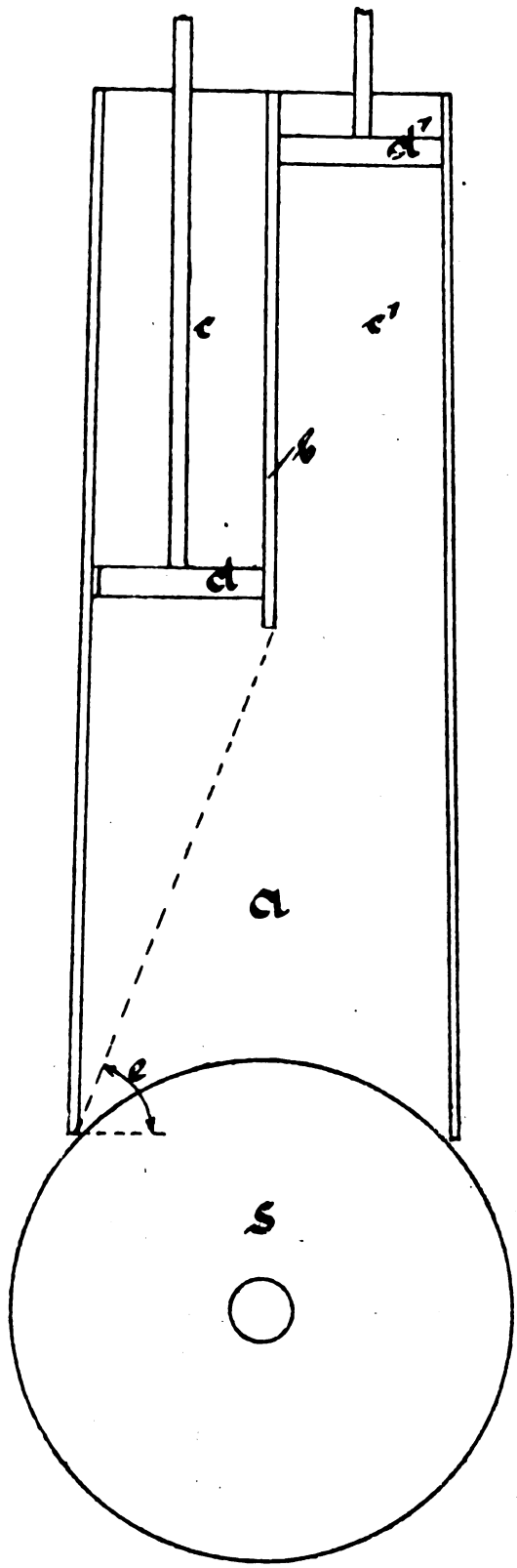
Zur Beseitigung dieser Uebelstände ist angeregt worden, durch die eigene Last des Schleifholzes den erforderlichen gleichmäßigen Druck zu erzeugen. Abgesehen, daß man dabei zu Ausführungen kommt, welche eine Holzsäule von 20 und mehr Meter Höhe voraussetzt, führt diese Ausführung auch nicht zu einem befriedigenden Ergebnis, weil dabei eine Regelung des Druckes bei schwankender Kraft nicht durchführbar sein würde.

Auch die Zuführung des Schleifholzes durch Riffelwalzen, welche den Vorschub des Schleifholzes bewirken, ist praktisch schwer durchführbar, da eine derartige Einrichtung zu hohe Anforderungen an die Beschaffenheit des Schleifholzes stellen würde, welche in Wirklichkeit nicht zu erfüllen sind.

Um die eingangs genannten Nachteile zu beseitigen und eine stets gleich groß bleibende Schleiffläche zu erhalten, ist die den Gegenstand der Erfindung bildende Ausführung getroffen worden.

Ueber dem Schleifstein *s* sind ein oder mehrere Preßkästen *a* angebracht, welche einen größeren Holzvorrat aufnehmen können. Um ein Klemmen des Holzes zu verhüten, verjüngen sich die Kästen *a* noch oben hin. Im oberen Teil der Kästen *a* ist bis zu einem gewissen Abstand von der Schleiffläche eine Mittelwand *b* eingebaut, welche den Preßkasten *a* in seiner oberen Hälfte in der Richtung der Schleiferwelle in zwei Kammern *c* und c^1 zerlegt. In diesen Kammern sind Pressenstempel *d* und d^1 angeordnet, welche das Holz in der üblichen Weise an den Stein s pressen. Wenn einer der Stempel *d* oder d^1 seinen Tiefstand erreicht, wird der Druck auf ihn ausgeschaltet und auf den in der Nebenkammer *c* oder c^1 pressenden Stempel mit übertragen.

Es übernimmt also beim Nachfüllen der Kammer *c* der Stempel d^1 der Nachbarkammer c^1, oder umgekehrt, jeweils den doppelten Druck auf das



Schleifholz. Dieser Druck pflanzt sich bei richtiger Wahl des Böschungswinkels *e* auf die ganze Grundfläche des Preßkastens *a* fort und bewirkt damit die ununterbrochene Belastung einer stets gleich groß bleibenden Schleiffläche.

Digitized by Google

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55d, 18. Sch. 51 278. Heinrich Schönfelder, Spiegelau, Bayrischer Wald. Rundsiebzylinder für Papier- und Pappenmaschinen. 13. 4. 17.

55e, 7. S. 45 998. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. Einrichtung zum Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen; Zus. z. Pat. 295 971. 14. 11. 16.

55e, 7. K. 63 778. Anton Kathrein, Rosenheim. Selbsttätig regelbarer Reibungsantrieb für Vorrichtungen zum Auf- und Abrollen von Papier- und sonstigen Stoffbahnen. 1. 3. 17.

55f, 7. V. 13 803. Julius Voß, Dillweißenstein. Verfahren zur Herstellung von Pergamynpapier. 20. 4. 17.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54f: 294 491. **55a:** 287 916. **55b:** 263 220.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54d. 664 476. Christian Wulf, Radebeul b. Dresden. Kreppapier. 23. 5. 17. W. 48 701.

Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patents ist nunmehr die nachbenannte Person.

54b. 620 128. Otto Alfred Taubert, Leipzig, Altenburger Straße 4.

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden

54d. 609 417. Kurt Laube, Dresden, Blasewitzer Str. 68. Klebstoff-Auftragevorrichtung. 13. 6. 14. L. 35 285. 24. 5. 17.

55d. 605 487. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Trockenvorrichtung usw. 5. 5. 14. J. 15 444. 4. 5. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Stoffänger.

Antwort auf Frage Nr. 959. Ich möchte dem Anfragenden dringend empfehlen, einen Versuch mit Eisenplatten zu machen, welche mit feinen, sich nach unten stark erweiternden Löchern versehen sind, sich nicht versetzen können und dabei Stoffasern und alle anderen suspendierten Teile aus den Abwässern zurückhalten und nur das klare Wasser abfließen lassen. Ich habe mir solche 1876 zum ersten Male zum Auslaugen von Zellstoff anfertigen lassen; sie arbeiteten gleich ausgezeichnet, sind unverwüstlich, und ich habe sie danach auch zu anderen Zwecken — Auswaschen von Kalkrückständen, Auslaugen von wiedergewonnenem Soda usw. — mit besten Erfolgen zur Anwendung gebracht. Belegen Sie sich zunächst damit einen flachen Kasten von einigen qm zur Probe, um zu sehen, wie die Sache geht. Die dabei gewonnene Faser können Sie sofort mit zu ihren Papieren verwenden. Ich stehe auf Wunsch gern mit näheren Mitteilungen zur Verfügung. Th. Knösel.

Schneiden von Papiergarn.

Frage Nr. 960. Ist es vorteilhafter, das Schneiden von Papiergarn in Lohn zu vergeben oder entsprechende Schneidemaschinen anzuschaffen?

Trocknen von Papiergarn.

Frage Nr. 961. Auf welche Weise, bzw. mit welchen Trockenapparaten kann man dem Schimmeln von Papiergarn vorbeugen und welche Firmen liefern geeignete Trockenapparate?

Färben von Papiergarn.

Frage Nr. 962. Welche Farben eignen sich am besten zum Färben von Papiergarn und Papiergarngeweben, bzw. des Papiers, aus dem solche hergestellt werden?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verordnung

betreffend den Ausfuhrzoll für Zellstoffholz bei der Ausfuhr aus dem unter der Verwaltung des Oberbefehlshabers Ost stehenden Gebiete Rußlands, nebst den dazu ergangenen Ausführungsbestimmungen.

Eine für das Gebiet der Militärverwaltungen Kurland, Litauen und Bialystok/Grodno geltende Verordnung des Oberbefehlshabers Ost, Nr. 600 — VI 2312 — vom 19. Juni 1917 lautet:

Die Verordnung vom 1. April 1916 (Bef.- und Verordnungsblatt Z. 154) erhält mit Wirkung vom 16. Juli 1917 folgende geänderte Fassung:

§ 1. Zellstoffholz, das aus dem Gebiete des Oberbefehlshabers Ost ausgeführt wird, unterliegt einem Ausfuhrzolle von 2 M. für 1 Raummeter oder 0,40 M. für 100 kg.

Für den Zoll haftet neben dem Verfrachter (Ablader) der Empfänger und bei Zellstoffholz, das aus Privatbesitz stammt, auch der Verkäufer.

§ 2. Bei der Ausfuhr auf dem Wasserweg und auf der Landstraße wird der Zoll nach Raummetern berechnet. Bei der Ausfuhr auf der Eisenbahn erfolgt die Verzollung entweder nach Raummetern oder — falls die zollamtliche Ermittelung des Raumgehaltes auf Schwierigkeiten stößt — nach dem Gewichte.

Wird nach dem Gewicht verzollt, so ist der Zollberechnung das angeschriebene Ladegewicht der gestellten Eisenbahnwagen zugrunde zu legen. Nur wenn das Ladegewicht nicht angeschrieben ist, wird der Zoll nach dem festgestellten wirklichen Gewichte der Ladung berechnet.

§ 3. Der Zoll kommt zur Hebung:

Digitized by Google

1. bei der Ausfuhr über die Reichsgrenze und auf der Eisenbahn Bialystok—Prostken durch die preußischen Grenzzollämter;
2. bei der Ausfuhr über die Seehäfen Libau und Windau:
   a) sofern es sich um Hölzer aus staatlichem Besitze handelt, durch die Militärforstinspektion, die den Verkauf der Hölzer veranlaßt;
   b) sofern es sich um Papierhölzer handelt, welche von Privatfirmen verschifft werden, wird die Schiffahrtsabteilung in Berlin den Ausfuhrzoll gleichzeitig mit der Fracht vom Empfänger des Holzes einziehen und an die Zollkasse in Libau abführen;
3. bei der Ausfuhr mit der Eisenbahn über die Grenze des Generalgouvernements Warschau (mit Ausnahme der Bahnlinie Bialystok—Prostken) und über die Grenze des anschließenden Etappengebiets durch die Militärverwaltung, in deren Bezirke die Hölzer auf Eisenbahnwagen verladen werden;
4. bei der Ausfuhr über die Grenze des Generalgouvernements Warschau und über die Grenze des anschließenden Etappengebiets auf dem Wasserwege durch die Militärforstinspektion, aus deren Bezirke das Zellstoffholz stammt.

§ 4. Die Ausfuhr von Zellstoffholz über die Grenze des Generalgouvernements Warschau und des anschließenden Etappengebiets auf der Landstraße wird verboten.

§ 5. Wer es unternimmt, den Ausfuhrzoll für Zellstoffholz zu hinterziehen oder das in § 4 erlassene Ausfuhrverbot zu übertreten, wird nach Maßgabe der §§ 5 ff. der Zollordnung bestraft.

Die zu vorstehender Verordnung vom Oberbefehlshaber Ost unter dem 20. Juni 1917 erlassenen Ausführungsbestimmungen lauten:

Zu § 1 der Verordnung.

Als Zellstoffholz im Sinne der Verordnung gilt ungespaltenes Rundholz zur Herstellung von mechanisch bereitetem Holzstoff (Holzmasse, Holzschliff) oder von chemisch bereitetem Holzstoff (Zellstoff, Zellulose), nicht über 2,50 m lang und nicht über 24 cm am schwächeren Ende stark.

Befinden sich in einer Ladung in nicht unwesentlicher Menge (mindestens 10 v. H.) Stücke mit diesen Maßen, so ist bis zum Gegenbeweis anzunehmen, daß die Ladung zur Holzstoffherstellung Verwendung findet; dementsprechend unterliegt auch die ganze Ladung dem Ausfuhrzoll ohne Rücksicht darauf, daß die anderen Stücke abweichende Maße haben.

Bei Floßholz gilt als Zellstoff ungespaltenes Fichtenrundholz ohne Rücksicht auf die Stammlänge, sofern der mittlere Durchmesser 30 cm nicht übersteigt.

Zu § 3 Ziffer 3.

Der Zoll wird auf Grund von Anschreibungen berechnet, die durch die Eisenbahnverladestationen geführt und am Monatsschluß an die Militärverwaltungen eingesandt werden. Nach Feststellung der im Laufe des Monats fällig gewordenen Zollbeträge erläßt die Militärverwaltung Zahlungsaufforderungen an die Zollschuldner, die binnen einer Woche nach Eingang der Aufforderung den Zoll an die Bezirkskasse abzuführen haben.

Zu § 3 Ziffer 4.

Der Zoll ist vor Beginn der Ausfuhr an die Kasse der zuständigen Militärforstinspektion zu zahlen.

(Befehls- und Verordnungsblatt des Oberbefehlshabers Ost Nr. 82 vom 27. Juni 1917, S. 650 und 651.)

Bekanntmachung, betreffend Bestanderhebung von Hobelspänen aller Art.

Nr. Bst. 600/6. 17, K. R. A. Vom 27. Juni 1917.

Eine den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelte Bekanntmachung des Königl. Preuß. Kriegsministeriums bestimmt:

§ 1. Meldepflicht.

Die von dieser Bekanntmachung betroffenen Personen (meldepflichtige Personen) unterliegen hinsichtlich der von dieser Bekanntmachung betroffenen Gegenstände (meldepflichtige Gegenstände) einer Meldepflicht.

§ 2. Meldepflichtige Gegenstände.

Meldepflichtig sind alle Vorräte an:

Sägespänen (Sägemehl), Hobelspänen und anderen Holzspänen (Drehspäne, Maschinenspäne usw.).

§ 3. Meldepflichtige Personen.

Zur Meldung verpflichtet sind:

1. alle Personen, welche Gegenstände der in § 2 bezeichneten Art in Gewahrsam haben oder aus Anlaß ihres Handelsbetriebes oder sonst des Erwerbes wegen kaufen oder verkaufen;
2. gewerbliche Unternehmer, in deren Betrieben solche Gegenstände anfallen oder erzeugt werden;
3. Kommunen, öffentlich-rechtliche Körperschaften und Verbände.

Die nach dem Stichtag eintreffenden, vor dem Stichtag aber schon abgesandten Vorräte sind nur von dem Empfänger zu melden.

§ 4. Ausnahmen.

Ausgenommen von der Verpflichtung zur Erstattung der Bestandsmeldung sind:

a) Personen usw. (§ 3), in deren Gesamtbetriebe der monatliche Anfall nicht mehr als 1 t (1000 kg) an meldepflichtigen Gegenständen (§ 2) beträgt;
b) Personen, deren gesamter Vorrat an meldepflichtigen Gegenständen (§ 2) nicht mehr beträgt als 5 t.

§ 5. Stichtag, Meldefrist, Meldestelle.

Für die Meldepflicht sind die am 1. Juli, 1. September und 1. Dezember 1917 (Stichtage) vorhandenen Bestände an meldepflichtigen Gegenständen maßgebend.

Die erste Meldung hat bis zum 15. Juli 1917, die späteren Meldungen haben bis zum fünfzehnten Tage des auf den Stichtag folgenden Monats zu erfolgen.

Die Meldungen sind an die „Beschaffungsstelle für Holzspäne und Streumittel bei der Königl. Intendantur der militärischen Institute", Berlin W 30, Victoria-Luiseplatz 8, zu erstatten.

Erreichen die Vorräte an den im § 2 bezeichneten Gegenständen erst nach dem Stichtag die meldepflichtigen Mengen, so ist die Bestandsmeldung innerhalb zwei Wochen an die vorbezeichnete Stelle zu erstatten.

§ 6. Art der Meldung.

Die Meldungen haben nur auf den amtlichen Meldescheinen zu erfolgen, die bei der Vordruckverwaltung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstr. 10, unter Angabe der Vordrucknummer Bst. 1479b anzufordern sind.

Die Anforderung der Meldescheine ist mit deutlicher Unterschrift und genauer Adresse zu versehen.

Der Meldeschein darf zu anderen Mitteilungen als zur Beantwortung der gestellten Fragen nicht verwandt werden. Auf die Vorderseite der zur Uebersendung der Meldung benutzten Briefumschläge ist der Vermerk zu setzen:

„Betrifft: Erhebung über Sägespäne."

Digitized by Google

Von den erstatteten Meldungen ist eine zweite Ausfertigung (Abschrift, Durchschrift, Kopie) von dem Meldenden bei seinen Geschäftspapieren zurückzubehalten.

§ 7. Lagerbuchführung.

Jeder gemäß 3 Meldepflichtige hat über die meldepflichtigen Gegenstände ein Lagerbuch zu führen, aus dem jede Aenderung der meldepflichtigen Vorratsmengen und ihre Verwendung ersichtlich sein muß. Soweit der Meldepflichtige bereits ein derartiges Lagerbuch führt, braucht er kein besonderes Lagerbuch einzurichten.

Beautragten Beamten der Polizei- oder Militärbehörden ist jederzeit die Prüfung des Lagerbuches sowie die Besichtigung der Räume zu gestatten, in denen meldepflichtige Gegenstände sich befinden oder zu vermuten sind.

§ 8. Anfragen und Anträge.

Alle Anfragen und Anträge, welche diese Bekanntmachung betreffen, sind an die „Beschaffungsstelle für Holzspäne und Streumittel bei der Intendantur der militärischen Institute", Berlin, zu richten. Sie müssen auf dem Briefumschlag sowie am Kopfe den Vermerk tragen:

„Betrifft: Erhebung über Sägespäne."

§ 9. Inkrafttreten.

Diese Bekanntmachung tritt am 27. Juni 1917 in Kraft.

Vorsichtsmaßregeln gegen Treibriemendiebstahl.

Nr. Bst. 570/6 17. KRA. vom 16. 6. 1917.

Das Ueberhandnehmen der Treibriemendiebstähle macht Maßnahmen erforderlich, die es ermöglichen, den Ursprung von Triebriemen jederzeit feststellen zu können. Den Besitzern von Leder-Treibriemen wird deshalb empfohlen, die Treibriemen durch einen von laufendem Meter zu laufendem Meter aufgesetzten Druck- oder Prägestempel, der die Firma des Eigentümers enthält, kenntlich zu machen. Amtliche Mitteilung des Kriegsamtes.

Abänderung der deutschen Prisenordnung vom 30. September 1909.

Eine Kaiserliche Verordnung vom 25. Juni 1917 ändert die Prisenordnung in weiterer Vergeltung der von England und seinen Verbündeten abweichend von der Londoner Erklärung über das Seekriegsrecht vom 26. Februar 1909 getroffenen Bestimmungen in mehreren Punkten ab.

Nach der Verordnung können als Kriegskonterbande nicht erklärt werden:

„Papier und die zu einer Herstellung zubereiteten Stoffe, soweit nicht bestimmte Stoffe ausdrücklich als Konterbande erklärt sind".

Verein Deutscher Gummieranstalten.

In einer am 10. d. Mts. in Berlin abgehaltenen Versammlung ist der „Verein Deutscher Gummieranstalten" gegründet worden, dem bereits alle größeren Firmen des Fachs beigetreten sind.

Nach der Satzung ist der Zweck des Vereins die allgemeine Interessenvertretung, die Anbahnung allgemein gültiger Geschäftsgrundsätze im Verkehr mit den Abnehmern, Aufstellung allgemeiner Kalkulationsgrundsätze, die Vereinheitlichung und Beschränkung der Lagersorten, die Bekämpfung von Preisunterbietungen u. a. Der Verein beschloß gleichzeitig den Beitritt zum Bund deutscher Vereine des Druckgewerbes, Verlages und der Papierverarbeitung.

Zum Vorsitzenden wurde gewählt Herr Dr. Niemeyer, in Firma Gebrüder Herzheim G. m. b. H., Düren und Berlin. Geschäftsführer ist Herr Dr. Richter. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin W 9, Linkstraße 22.

Behandlung erledigter Ausfuhrbewilligungen, auf die Ausfuhr in Teilsendungen stattgefunden hat.

Durch Verfügung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 22. Juni 1917 — R. K. Exp. 1538 — ist bestimmt worden, daß die im Rundschreiben des Reichskanzlers (Reichsamts des Innern) vom 28. Juli 1915 — IV. Exp. 4914 — den Zollstellen vorgeschriebene Einsendung derjenigen erledigten Ausfuhrbewilligungen, auf die Ausfuhr in Teilsendungen stattgefunden hat, nicht mehr zu erfolgen hat.

Wanderausstellungen österreichischer Papierspinnereien.

In den bedeutendsten Städten Oesterreichs werden noch im Laufe dieses Jahres Wanderausstellungen von Erzeugnissen der Papiergarnindustrie stattfinden, für welche sich seitens der Papierspinnereien lebhaftes Interesse kundgibt. Es sind bereits von den wirtschaftlichen Körperschaften an die Städte, wie Brünn, Troppau, Iglau, Gablonz, Reichenberg, Graz, Krakau Einladungen ergangen.

Zollfreiheit für eingeführtes Zeitungs-Druckpapier in Salvator.

Nach einer im „Diario oficial" vom 12. April 1916 veröffentlichten Verordnung vom 11. April 1916 ist gewöhnliches Zeitungs-Druckpapier, das seither einem Zollsatz von 0,03 Peso für 1 kg unterlag, bei der Einfuhr zollfrei.

(Foreign Tariff Notes, Washington.)

Die Holzmasse- und Holzproduktion in Kanada.

In „Paper Trade Journal" wurden einige statistische Angaben über die Produktion von Holz zur Herstellung von Holzmasse in Kanada und den Verbrauch während der letzten 8 Jahre im Lande selbst veröffentlicht. Aus diesen Angaben geht hervor, daß die Produktion vom Jahre 1908 bis 1915 sich ungefähr verdoppelt hat, während der inländische Verbrauch auf das Dreifache gestiegen ist.

Nachstehende Tabelle zeigt den Wert von Kanadas Papierholzproduktion sowie das prozentuale Verhältnis der Ausfuhr und des Verbrauches zur Produktion in der Zeit 1908 bis 1915.

	Produktion in 1000 Dollar	Verbrauch	Verbrauch in % der Produktion	Ausfuhr
1908 . .	7830	2932	35,0	65,0
1909 . .	9217	3464	40,5	59,5
1910*)	—	—	38,8	61,2
1911*)	—	—	44,2	55,8
1912 . .	11 911	5216	46,9	53,1
1913 . .	14 314	7234	51,7	48,3
1914 . .	14 770	8090	55,7	44,3
1915 . .	15 500	9426	59,7	40,3

Die Produktion von Holzmasse zeigt im gleichen Zeitraum eine noch größere Zunahme, ebenso der Verbrauch.

	Produktion in 1000 Dollar	Verbrauch in % der Produktion	Ausfuhr
1908	307	21,9	78,1
1909	445	37,0	63,0
1910	475	30,7	69,3
1911	497	47,8	52,2
1912	683	43,8	56,2
1913	855	65,1	34,9
1914	935	54,6	45,4
1915	1075	63,9	36,1

*) Für die Jahre 1910 und 1911 werden die genauen Zahlen nicht mitgeteilt.

Digitized by Google

Papier-Ersparnis.

Nr. Z. 631/5. 17 KRA. vom 23. 6. 1917.

Sämtliche der Kriegs-Rohstoff-Abteilung unterstellten Kriegsgesellschaften, Kriegsausschüsse und Kriegsverbände sind durch nachstehende Rundverfügung, die auch allen anderen in Betracht kommenden behördlichen wie privaten Stellen zur Beachtung empfohlen wird, erneut zur größtmöglichen Einschränkung des Papierverbrauchs verpflichtet worden:

Die erheblich gewachsenen Schwierigkeiten bei der Herstellung von Papier aller Art erfordern eine noch weitergehende Einschränkung des Verbrauchs als bisher. Sofern die gebotene Sparsamkeit nicht mit aller Schärfe durchgeführt wird, ist zu befürchten, daß die Deckung des Bedarfs in absehbarer Zeit in Frage gestellt wird. In den letzten Monaten ist es nur mit Mühe möglich gewesen, den Tageszeitungen den bereits erheblich eingeschränkten Bedarf an Druckpapier zur Verfügung zu stellen. Bei den hohen Anforderungen an Chlor für andere Zwecke ist ferner die sparsame Verwendung von gebleichtem Papier dringend notwendig.

Da noch immer beobachtet wird, daß besonders gutes Papier als Schreib- und Druckpapier und zu Briefumschlägen verwendet und daß mit Papier aller Art verschwenderisch umgegangen wird, so wird um entsprechende Veranlassung ersucht.

Eine wesentliche Ersparnis kann erzielt werden, wenn Drucksachen nur in dem unbedingt erforderlichen Maße hergestellt werden. Das Bedürfnis und die Höhe der Auflage muß in jedem Falle fachmännisch nachgeprüft werden. Veröffentlichungen, die nicht oder zurzeit nicht erforderlich sind, müssen unterbleiben. Dies gilt insbesondere für Propagandaschriften, Aufrufe, Flugblätter usw., die in großen Auflagen hergestellt werden. Auch wird ersucht, von der Eindeckung mit Papier für einen längeren Zeitraum Abstand zu nehmen, um Preistreibereien und die Verschärfung der Knappheit zu vermeiden. Auch würden weitgehende Beschaffungen keinen Zweck haben, da infolge einer in Aussicht genommenen Bestand- und Verbrauchserhebung die Anrechnung vorhandener Bestände nicht zu umgehen ist.

Die Kriegs-Rohstoff-Abteilung muß sich vorbehalten, den dortigen Papierverbrauch in geeigneter Weise nachzuprüfen.

Zollfreiheit für Säcke.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 28. Juni 1917 bestimmt:

I.

Säcke der bei der Beförderung von Massengütern gebräuchlichen Art aus Geweben von Gespinsten aus pflanzlichen Spinnstoffen sowie aus Geflechten von pflanzlichen Flechtstoffen bleiben bis auf weiteres bei der Einfuhr zollfrei. Soweit solche Säcke auf Grund des § 6 Ziffer 9 des Zolltarifgesetzes als Verpackungsmittel zur Ausfuhr von Waren zollfrei abgelassen sind, ist der Nachweis der Wiederausfuhr nicht mehr zu fordern.

Als Massengüter im Sinne dieser Verordnung gelten die als solche im § 11 Abs. 2 Ziffer 3 des Gesetzes, betreffend die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland, vom 7. Februar 1906 (Reichs-Gesetzbl. S. 109) und den zugehörigen Ausführungsbestimmungen bezeichneten Waren.

Als Ersatz dienende Säcke aus Papiergeweben oder Papiergeflechten sind wie die Gespinstwaren, als deren Nachahmungen sie sich darstellen, nach den für diese Gespinstwaren an sich geltenden Sätzen zu verzollen.

II.

Diese Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft. Der Reichskanzler bestimmt den Zeitpunkt des Außerkrafttretens.

Verbrauchssteuer für Zigarettenpapier in der Türkei.

Das türkische Amtsblatt veröffentlicht eine Verordnung, laut welcher vom 15. Juli an auf Zigarettenpapier heimischer Erzeugung oder ausländischer Einfuhr eine Verbrauchssteuer nach dem Banderolensystem von 10 Para für ein Päckchen zu 50 Blatt (Höchstlänge neun, Höchstbreite fünf Zentimeter) eingeführt wird.

MARKT-BERICHTE

Schlesien.

Die Lage des gesamten Papiermarktes hält sich so ziemlich in den bekannten Grenzen. Abgesehen von der Schwierigkeit der Beschaffung mancher Bedarfsartikel ist die Gesamtlage zufriedenstellend. Die Nachfrage nach allen Papiersorten ist noch gleich lebhaft wie vor Monatsfrist, ja man kann sogar noch etwas mehr Lebhaftigkeit herausfühlen, da die meisten Fabriken noch Aufträge vom Anfang dieses Jahres zu erledigen haben. Leider ist die Papierfabrikation quantitativ nicht auf die Höhe wie in Friedenszeiten zu bringen, da das geübte Personal fehlt und vielen Fabriken auch die Beschaffung der nötigen Rohstoffe Schwierigkeiten bereitet. So ist z. B. Holzstoff so knapp geworden, daß einzelne Fabriken die Herstellung stark holzhaltiger Papiere bedeutend einschränken mußten. Durch die lang anhaltende Trockenheit sind die Flüsse so versiegt, daß die Schleifereien nur ein Drittel ihrer

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

normalen Produktion erreichen. Einzelne Schleifereien haben den Betrieb wegen Wassermangel ganz einstellen müssen. Da schon bei normalen Wasserverhältnissen die gegenwärtig benötigte Holzstoffmenge kaum erreicht wird, macht sich natürlich dieser Rückgang um so mehr fühlbar. Der Zellulosemarkt ist so ruhig, wie dies während der ganzen Kriegszeit nicht beobachtet wurde. Es ist aber den Zellulosefabriken möglich gewesen, die Papierfabriken soweit mit Stoff zu versorgen, daß diese wenigstens den Heereslieferungs-Verpflichtungen gerecht werden konnten. Die größte Nachfrage hat wohl Rotationsdruck zu verzeichnen, was um so mehr fühlbar wurde, als auch noch eine Fabrik, die fast ausschießlich Druckpapier herstellte, durch Feuer vernichtet wurde. Die größte Nachfrage gilt natürlich nach wie von dem Spinnpapier. Die Schreibpapierfabrikation ist infolge der Leimschwierigkeiten schwierig, und es ist schwer, Aufträge unterzubringen, weil immer noch zu große Ansprüche an diese Papiere gestellt werden, die von den Papierfabriken fast nicht mehr erfüllt werden können. Sehr zurückgegangen scheint der Bedarf an Prospektpapieren zu sein, da derartige Aufträge selten geworden sind. Besser gefragt sind Dünn- und Werkdrucke, und sind die hierfür in Betracht kommenden Fabriken voll beschäftigt. Nach wie vor ist der Bedarf an gutem Sack- und Beutelpapier ein überaus großer, so daß der Nachfrage gegenwärtig nicht entsprochen werden kann. Das Geschäft in Altpapier ist zurzeit überaus rege, doch hat sich eine Knappheit bis jetzt nicht gezeigt, trotzdem augenblicklich sehr große Mengen verarbeitet werden. Die Preise hierfür sind etwas in die Höhe gegangen. Im Pappengeschäft überschreitet gegenwärtig ebenfalls die Nachfrage das Angebot. Im Holzgeschäft sind nennenswerte Aenderungen gegenüber dem Vormonat nicht zu verzeichnen.

Westfalen.

Die Dringlichkeit des Bedarfs hat wohl die höchste Steigerung erreicht, die überhaupt möglich ist. Von allen Seiten wird jetzt zugefaßt und die Preise sind wieder in den Hintergrund getreten. Grund zu dieser Versteifung des Marktes hat augenscheinlich die Tatsache gegeben, daß infolge der längeren Trockenheit fast alle westfälischen Wasserläufe nicht mehr die nötige Wassermenge haben, um die Turbinen genügend zu versorgen; die Folge davon ist, daß man fürchtet, mit den notwendigen Halbstoffen nicht mehr ausreichend versorgt zu werden, zumal die Kohlenversorgung selbst in nächster Nähe der Zechen noch immer zu wünschen übrig läßt. Im Vordergrunde der Beachtung stehen holzhaltige Papiere aller Art, ganz besonders maschinenglatte Dünnpapiere, die zu Reklamezwecken verwendet werden können, da es bei den bescheidenen Zuteilungen infolge der Neukontigentierung gänzlich ausgeschlossen ist, daß zu Prospektdrucken aller Art Zeitungsdruck genommen werden könnte. Die gewöhnlichen holzhaltigen Affichen sind gleichfalls schwer zu beschaffen, und das gleiche gilt von guten Prospektpapieren, die in großen Mengen dringlich angefordert werden; es besteht also nach wie vor sehr großer Bedarf an diesen Papieren, wie an Reklamepapieren aller Art überhaupt. Dies ist doch ganz gewiß der beste Beweis dafür, daß selbst in jetziger Zeit die Geschäftswelt keinesfalls auf die Reklame verzichten will, die in Friedenszeiten jedem geschäftlichen Erfolg die Wege ebnet und auch jetzt für viele Erzeugnisse doch noch notwendig ist; außerdem kann man es der von der Ausbreitung der Reklame Vorteil ziehenden Industrie nicht übelnehmen, wenn sie alles anstellt, um nicht dauernden Schaden von der hoffentlich bald vorübergehenden Papierknappheit zu haben. In den Reihen der Papierfabrikanten ist man der Ansicht, daß die Papiernot nicht so bald beseitigt werden kann, dazu sei die Knappheit an Roh- und Halbstoffen und auch an technischen Hilfsstoffen leider doch bereits zu groß geworden. Auch die Pappenherstellung zeige dies, die längst nicht mehr so umfassend ist als vor einigen Monaten, sich außerdem auf Erzeugnisse beschränke, die mehr und mehr von den Heeresstellen erfaßt werden, wie Koffer- und Rohdachpappen, außerdem beste Maschinen- und Handlederpappen, die in großen Mengen von den Schuhfabriken angefordert werden, während der Bedarf der Kartonnagenindustrie, der noch immer recht umfassend und dringlich bleibt, kaum noch zu befriedigen ist. Das Feinpapiergeschäft ist ruhig, keineswegs aber infolge stillen Geschäftsganges, sondern auch hier infolge der Schwierigkeit, die angeforderten Waren beschaffen zu können.

Aus alten Beständen ca. 400 runde Stangen à 1 kg **Ia braun**
Treibriemenwachs
(alte bewährte Qualität) **abzugeben.** **Probe-Postkolli M. 3,50** per Kilo Nachnahme. — Bahnsendung Spezialofferte.
Jos. Fischer,
Heilbronn a. N., Luisenstraße 28.

Pflanzenleim f. die Papierindustrie, Fischleim für Kuvertfabrikation, Lederleim, Idealkleber, Kaltleime u. Klebstoffe für jed. Verwendungszweck in nur bewährter Qualität. Proben 5 Kilo Postnachnahme.
Alfred Diener, Chem. Industrie
Zwickau (Sa.) 66.

Fichtenschleifholz
ab Bayrischen Stationen, abzugeben. Anfragen mit Preis erbeten an
Hage & Co.
Langenberg (Reuß).

Sofort zu verkaufen:
1 10-Walzenkalander 2000 mm „Haubold"
1 Querschneider 2000 mm „Haubold"
1 Stoffrückgewinnungstrommel „Wagner"
Muskauer Papierfabrik Graf Arnim
Muskau O.-L.

Wer kann uns einen wirklich geeigneten Ersatz für ein klebfähiges Casein oder Casein für Klebezwecke selbst liefern? Es werden ziemlich bedeutende Quantitäten benötigt.
Sofortige Antwort, am liebsten bemusterte Offerte, unter **P. F. 6232** an die Expedition d. Blattes erbeten.

Digitized by Google

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Heymann & Schmidt, Luxuspapierfabrik, Akt.-Ges., in Berlin. Die Gesellschaft erzielte in 1916 auf Warenkonto einen Gewinn von 190 147 (i. V. 201 465) Mark. Nach Absetzung der Handlungsunkosten und Verwendung von 72 784 (83 382) M. zu Abschreibungen verbleibt ein Gewinnsaldo von 3055 (5402) M. zum Vortrag auf neue Rechnung. Eine Dividende kann wie seit sechs Jahren nicht gezahlt werden.

A.-G. für Pappenfabrikation in Berlin. Im Geschäftsjahr 1916/17 hielt dem Bericht zufolge die stärkere Beschäftigung weiter an. Die Erzeugung in den drei Betrieben der Gesellschaft wurde Tag und Nacht während des ganzen Jahres, wenn auch unter stärkster Abnutzung der Maschinen, aufrechterhalten. Nach 224 489 (i. V. 81 184) M. Abschreibungen wurde ein Reingewinn von 167 519 (18 408) M. erzielt, der folgende Verwendung finden soll: Sicherheitsbestand 28 000 (12 000) M., Rücklage 25 000 (6000) M., Rückstellungen für Zinsbogensteuer 12 750 (0) M., 6 (0) Proz. Dividende, gleich 76 500 M., und Vortrag 25 269 (408) M. Nach der Vermögensaufstellung betragen die laufenden Schulden 237 865 (198 634) M. Die Hypothekenschuld hat sich durch Rückzahlung von 50 000 M. auf 100 000 M. vermindert. Die Außenstände erscheinen mit 484 946 (240 675) M., Wertpapiere mit 242 744 (1396) M. und Vorräte mit 168 221 (159 871) M. Die Verwaltung hofft, daß ihre Rücklagen genügen werden, um nach dem Krieg die notwendigen, durchgreifenden Ausbesserungen in sachgemäßer Weise auszuführen und notwendigen Ersatz an Maschinen zu beschaffen. Sie hat für die Uebergangswirtschaft 100 000 M. zurückgestellt. Ihre ordentliche Rücklage erhöht sich durch die diesjährige Zuweisung auf 31 000 M., der Sicherheitsbestand auf 40 000 M.

Rheinische Tapetenfabrik Akt.-Ges. in Beuel bei Bonn. Die Gesellschaft schließt das abgelaufene Geschäftsjahr nach Berücksichtigung der Abschreibungen von 13 808 (i. V. 18 048) M. mit einem Verlust von 28 911 M. (i. V. 1781 M. Ueberschuß), so daß der Verlustsaldo aus dem Vorjahre sich von 18 868 Mark auf 47 779 M. erhöht.

Bremer Papier- und Wellpappenfabrik, Akt.-Ges. Die Gesellschaft kann für das letzte Geschäftsjahr 25 (i. V. 10) Proz. Dividende verteilen bei Ueberweisung von 50 000 M. an den Dispositionsfonds. Nach der Bilanz sind Debitoren auf 118 500 (79 500) M. gestiegen. Neu erscheint in der Bilanz ein Posten Effekten mit 28 900 M. Bankschulden (65 900 M.) waren nicht mehr vorhanden.

Geschäfts-Nachrichten.

Leipzig. Erwin Löffler Nachf., Luxuspapiergrosshandlung. Prokura ist erteilt an Therese Wilhelmine Anna Sauerzapfe in Leipzig.

München. Fr. Ant. Prantl, Papierwaren- und Luxuspapierfabrik, Buch- und Steindruckerei. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Nunmehriger Inhaber ist Kaufmann Karl Moll in München. Prokurist ist Feodor Ergert.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Kvinesdal bei Flekkefjord (Norwegen). Die Holzschleiferei A.-S. Trälandsfoss erhöhte das eingezahlte Aktienkapital von 520 000 auf 1 800 000 Kr. A.

Örebro (Schweden). Die Kraftpapier- und Pappenfabrik Örebro Pappersbruksaktiebolag verteilt aus 885 206 (i. V. nur 66 233) Kr. Gewinn 10 Proz. Dividende (i. V. keine) mit 154 000 Kr., verwendet 121 799 Kr. zum Reserve-, 206 000 Kr. zum Erneuerungs-, 100 000 Kr. zum Dispositionsfonds, 250 000 Kr. zu Steuern, 54 407 Kr. als Uebertrag. Auf Fabrikgebäude sind 80 300, auf Maschinen 163 262 Kr. abgeschrieben, als Tantieme 18 065 Kr. ausgezahlt. A.

Stockholm. Als Direktor des hier errichteten neuen Verkaufskontors der schwedischen Zeitungspapierfabriken wurde P. N. Sellström angestellt, bisher Reisevertreter der Papierfabrik Stora Kopparbergs Bergslags A.-B. A.

Zürich. Unter der Firma Frey, Wiederkehr & Cie. hat sich eine Aktiengesellschaft gebildet. Die Gesellschaft bezweckt die Fabrikation von Kuverts, Papierwaren und Kartonnagen aller Art sowie den Betrieb einer Buchdruckerei, Lithographie und anderer graphischer Unternehmungen, ferner den Handel in den Artikeln der Papierbranche sowie auch die Beteiligung an anderen Gesellschaften der Papier- und graphischen Branche und an verwandten Unternehmungen und deren Hilfsindustrien. Das Gesellschaftskapital beträgt 1 000 000 Fr. Einzelprokura ist erteilt an Samuel Frey, Kaufmann in Gontenschwil. Das Geschäftslokal befindet sich Stauffacherquai, Webergasse 5.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

Todesfälle.

Aschaffenburg. Nach kurzem Krankenlager verstarb hier Herr Franz Josef Fleckenstein, Betriebsleiter in der Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg.

Göppingen. Herr Emil Schöltzel, Direktor der Göppinger Papierfabrik G. Krum in Göppingen ist im 62. Lebensjahre nach kurzer Krankheit verstorben.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Kl. wurde ausgezeichnet:

Herr Fritz Schröder, Hauptmann, Mitinhaber der Schröderschen Papierfabrik in Golzern, der Papier- und Pappenfabrik F. M. Weber in Leipzig und Wehlitz und der Firma Sieler & Vogel, Leipzig, Berlin, Hamburg.

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Kl. wurden ausgezeichnet:

Herr Ernst Mörsch, Leutnant d. Res., kaufmännischer Beamter der Firma Heinr. Arthur Hoesch, Papierfabrik in Düren (Rhld.).

Herr Felix Wällaschek, Gefreiter, Kontorist; Herr Johann Wieschollek, Landsturmmann, Zimmerpolier; Herr Josef Piepsch, Landsturmmann, Holländermüller. Sämtliche Herren sind Angestellte der Anlage Cosel, der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Akt.-Ges., Berlin.

Beförderung. Herr Wilhelm Niethammer, Vizewachtmeister in einem Ersatz-Feld-Art.-Reg., Sohn des Herrn Kommerzienrat Dr. Niethammer in Kriebstein b. Waldheim, wurde zum Leutnant d. R. befördert. Herr Carl Niemeyer, Vizefeldwebel d. R., kaufmännischer Beamter der Firma Heinr. Arthur Hoesch, Papierfabrik in Düren (Rhld.), wurde zum Leutnant d. R. befördert.

Holzfeuerung in einer Zellstoffabrik. Bamble Actie-Cellulosefabrik, Sulfatstoffabrik in Porsgrund (Norwegen) hat mit Holzfeuerung so guten Erfolg gehabt, daß sie nun zu vollem Betrieb, mit Verwendung von Holz statt Kohle, überging. A.

Ausstand in dänischen Papierfabriken. An den Fabriken der Forenede Papirfabriker, Maglemölle bei Nästved, Dalum bei Odense und Silkeborg (Jütland) traten die Arbeiter unter Forderung höherer Löhne am 30. Juni in den Ausstand. Ein Vorschlag der Arbeitgeber, die Arbeit sofort wieder zu beginnen, wonach über die Teuerungszulage verhandelt werden solle, wurde vom Papierindustriearbeiterverband mit 812 gegen 16 Stimmen verworfen. A.

Stiftung. Die Theresienthaler Papierfabrik Ellissen, Roeder & Co., A.-G., hat der Oesterreichischen Gesellschaft vom Roten Kreuz neuerdings 25 000 K. in zweiter österreichischer Kriegsanleihe gewidmet.

Mindestlöhne im deutschen Papiergarngewerbe. Die bayerischen Papiergarnindustriellen haben sich nach längeren Verhandlungen mit den Arbeitnehmern dahin geeinigt, Mindeststundenlöhne in ihrem Zweige einzuführen. Diese Löhne betragen in der ersten Klasse für weibliche Arbeiter, je nach dem Alter, 25 bis 33 Pf. pro Stunde, für männliche 25 bis 50 Pf., in der zweiten Klasse entsprechend 23 bis 35 Pf. bzw. 23 bis 47 Pf. Ueberstunden bis zwei Stunden werden mit einem Aufschlag von 25 Proz., Nacht- und Sonntagsarbeit mit einem Aufschlag von 50 Proz. vergütet.

Unfall. Totgequetscht wurde in der Papierfabrik zu Rhumspringe ein Monteur bei Vornahme einer Maschinenreparatur.

Fabrikgrundstück
massiv gebaut, **starke Wasserkraft,** zurzeit Mühlenbetrieb, Wohnhaus, Nebengebäude, großer Hofraum, Garten, Wiese, Wasserleitung, elektr. Lichtanlage, Straßenbahnverbindung, in **Leipzig** zu verkaufen. Zur Anzahlung etwa 60 000 Mk. erforderlich. Näh. unter **L. C. 5514** an **Rudolf Mosse, Leipzig.**

Josef Schimek
Berlin
O, Mühlenstraße Nr. 11
offeriert
maschinenfertig sortierte
Pappen- u. Papierabfälle

10 Doppelladungen gefärbtes
Tapetenpapier
zu kaufen gesucht.
Angebote unter **P. F. 6226** erbeten an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Abzugeben:
1500 Kilo Knochenleim
500 „ Mischleim
Rest Adhaesionsfett
W. A. F. Gielow, Hamburg 4.

Riemenfett
zur Treibriemenpflege!
Verlangen Sie Angebot unter
:: Angabe Ihres Bedarfes ::
Seidemann & Asprion, Ulm a. D. 15.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 27. Juli 1917 | Heft 30

Inhalt:

Seite		Seite	
371–372	Sulfitkohle		Zur Papiernot in England – Schwierigkeiten schwedischer Sulfitzellstoffabriken – Spaniens Papier- und Papierstofferzeugung – Der Papierstoff- und Papiermarkt in den Vereinigten Staaten – Befürchtung des Rückganges der Zufuhr von Papierholz in Kanada
372–373	Behandlung der Ersatzarmaturen	380–381	Marktberichte: Süddeutschland
373–376	Patent-Umschau – Technische Mitteilungen – Technische Auskünfte	381–381	Vermischtes – Kleine Mitteilungen
377–380	Wirtschaftlicher Teil: Eine Norm zur Festsetzung der Entschädigung für Wasserentziehung bei Triebwerken und Wertbestimmung im allgemeinen – Absatz von Sulfat —		

Sulfitkohle.

Von R. W. Strehlenert, Göteborg.

Seit ich den Sulfitkohle-Prozeß am 15. Juli 1916 in der Sulfit-Aktiebolag Götasfabrik in Göta veranschaulichte, hat derselbe sehr wesentliche Veränderungen durchgemacht, welche dazu beigetragen haben, einesteils die Schwierigkeiten zu beseitigen, welche sich bei der Zersetzung gewisser mit Metallen verunreinigter Ablaugen ergaben und andernteils die Kosten für die zu dem Prozeß notwendigen Chemikalien zu verringern. Außerdem habe ich die Arbeit darauf eingerichtet, die Kohleausbeute jeder Autoklavfüllung zu erhöhen.

In seinen Hauptzügen ist der Prozeß im übrigen derselbe, der in meinen ersten Patenten beschrieben ist, von welchen z. B. das schwedische die Nummer 34 941 und das norwegische die Nummer 24 140 trägt, d. h. der Zersetzungsprozeß ist darauf gerichtet, durch Oxydierung der in der Ablauge vorhandenen freien und an Ligninsubstanzen gebundenen schwefligen Säure zu Schwefelsäure, das lignosulfinsaure Kalkmolekül in schwefelsauren Kalk und Ligninsubstanzen zu spalten, welche beide Verbindungen im Gegensatz zu der ersterwähnten unlöslich sind und infolgedessen aufgefangen und aus ihrer Mutterlauge abgeschieden werden können.

Verunreinigungen der Sulfitabfallauge, welche eine normale Fällung hindern.

Aus meinen früheren Veröffentlichungen geht hervor, daß gewisse metallische Beimischungen der Sulfitabfallauge, wie z. B. Eisen und Zink oder Mangan, äußerst hemmend auf die Ausbeute bei den Fällungen eingewirkt haben, ja in gewissen Fällen haben solche metallische Beimengungen eine Zersetzung der Lauge gänzlich gehindert. Solche Beimengungen haben ihren Ursprung teilweise in einem für die SO_2-Herstellung weniger geeigneten Kies, andernteils wird auch leicht eine eisenhaltige Ablauge erhalten, wenn diese zur Alkoholerzeugung verwendet wurde, bevor die Ligninsubstanz ausgefällt wurde.

Die Ursache zu der schädlichen Einwirkung der Wasserstoff bildenden Metalle bei der Zersetzung der Sulfitabfallaugen nach dem vorliegenden Verfahren ist leicht erklärlich, da die ja mitgebildete Schwefelsäure

Digitized by Google

während des Oxydationsprozesses reduzierend wirkt. Kleine Mengen von z. B. Eisen in der Lauge, ungefähr 0,002—0,003 Proz., haben die Ausbeute vermindert, und wenn die Menge Eisen bis 0,004 Proz. oder noch höher stieg, ist eine Fällung nahezu unmöglich gewesen, wenn man nicht besondere Mittel zu Hilfe nahm, um die Einwirkung des Eisens zu neutralisieren, wie z. B. den Zusatz von Schwefelsäure zur Lauge.

Bei den großen Mengen Lauge, die bei einem solchen Prozeß ausgenützt und für Brennstoffzwecke umgearbeitet werden sollen, ist indessen von jedem solchen Zuschuß von Chemikalien abzuraten, da derselbe den Prozeß in hohem Grade verteuert. Daß die ersichtlich kleinen Mengen Eisen in der Lauge eine normale Fällung hindern können, hat seinen Grund darin, daß Fe in minimaler Beimengung katalytisch Wasserstoff bildend während des Oxydationsprozesses wirkt und also direkt störend während des Oxydationsverlaufes einwirkt.

Um dieser Unannehmlichkeit entgegenzuarbeiten, habe ich ein Mittel ergriffen, welches besonders wirksam ist.

Ich habe nämlich die Oxydierung der freien und spontan frei gewordenen schwefligen Säure der Lauge, welche früher bei verhältnismäßig niederer Temperatur erfolgte, d. h. beim ersten Verlauf des Prozesses mit dem Beginn von ungefähr 100 Grad Celsius, bis zur Nähe der kritischen Temperatur der Lauge verschoben, oder bis zu dem Wärmegrad, bei welchem die Lauge beginnt, größere Mengen ihrer gebundenen schwefligen Säure abzugeben. Wird da die für die Oxydierung der schwefligen Säure erforderliche Luft zugeführt, so erfolgt die Oxydation und Zersetzung so gleichzeitig und so schnell, daß die Einwirkung des Eisens beseitigt wird.

Dieses Verfahren hat sich vollständig zuverlässig erwiesen.

Verminderter Chemikalienverbrauch.

Es ist klar, daß das oben beschriebene Verhalten bei gewissen Laugen den Prozeß verteuert hat, wenn nichts anderes als das früher benutzte Verfahren angewendet wurde, Zusatz von Schwefelsäure als Kompensationsmittel. Durch das oben beschriebene Verfahren fällt indessen dieser Teil der Kosten für Chemikalien weg.

Außer Schwefelsäure in gewissen Fällen ist als Zusatz zur Lauge in der Regel saures schwefelsaures Natron angewendet worden.

Dieser letztere Zusatz hatte zwei verschiedene Ursachen, einesteils um durch Austausch von Natron für den in der Lauge vorhandenen Kalk ein wasserlösliches Salz der Fällung zu bekommen, welches nach der Zersetzung weggewaschen werden kann, wobei ich auf diese Weise den Aschegehalt im Endprodukt herabsetze, und andernteils, weil sich das lignosulfinsaure Natronsalz leichter zersetzen läßt, und auch der Prozeß gleichmäßiger vor sich geht als es der Fall ist, wenn sich die entsprechende Kalkfällung in der Lauge befindet. Das Natriumbisulfat konnte unter normalen Verhältnissen zu ungefähr 0,5 Oere per Kilogramm beschafft werden, und da ein Zusatz von nur ungefähr 0,5 Proz. des berechneten Volumens der Lauge erforderlich ist, so ergibt sich, daß diese Kosten für die Verminderung des Aschegehalts im Endprodukt von zirka 18 Proz. auf 5 bis 6 Proz. mit wirtschaftlichem Vorteil verbunden waren, besonders, wenn man dadurch den erhaltenen Gips als Nebenprodukt sich nutzbar machen kann.

Infolge der gegenwärtigen kritischen Zeit, und nachdem die chemische Industrie auch hier in Schweden begonnen hat, das früher als nahezu wertlos angesehene Bisulfat zu verwerten, ist dasselbe so im Preise gestiegen, daß man wenigstens bis auf weiteres hiervon absehen muß.

Der Aschegehalt im Endprodukt Sulfitkohle wird indessen hierdurch höher als früher, ungefähr 15 Proz., was aber dadurch aufgewogen wird, daß das Verfahren einfacher und leichter ausführbar ist, besonders für Sulfitfabriken, welche weit von Erzeugern von Natronbisulfat entfernt liegen. Auf die andere Aufgabe des Bisulfats, den Reaktionsverlauf während des Zersetzungsprozesses auszugleichen, werde ich später zurückkommen.

Fortsetzung folgt.

Behandlung der Ersatzarmaturen.

Von Karl Micksch. (Nachdruck verboten.)

Die aus Kriegsmetall bzw. Zinklegierungen bestehenden Armaturen müssen anders behandelt werden als die früheren Bronze- und Messingarmaturen. Schon bei der Montage sind die Teile mit geringerem Kraftaufwand einzuschrauben oder zu befestigen als die Bronze- und Messingstücke. Manche zerbrochene Armatur und Verschraubung, aber auch Gefäße, Hähne, Filter, Heber, Rohrleitungen u. dgl. verdanken ihre Beschädigungen oder auch Zerstörung der bisher gewohnten Behandlungsweise. Zur Verhütung dieser Schäden geben manche Firmen ihrer Kundschaft mit den gelieferten Stücken Verhal-

Digitized by Google

tungsmaßregeln, von denen einzelne allgemeine Beachtung verdienen.

Beim Zerlegen sowohl. als beim Zusammensetzen soll jede gewaltsame Handlung gemieden werden.

In Ermangelung von Hartgummidichtungen können Hanfdichtungen angewendet werden, aber das bei Schmiederöhren häufig übliche Umwickeln der Gewindezapfen muß unterbleiben. Weiche, bzw. geeignete Dichtstoffe zwischen den Dichträndern der zusammenzuschraubenden Teile genügen, um bei leichtem Anziehen eine absolute Andichtung zu erzielen.

Beim Einschrauben müssen die äußeren Gewinde in ihre Gegenstücke stets richtig angesetzt werden, so daß die Gewinde nicht zerrissen werden, wie das beim schiefen Ansetzen mitunter der Fall ist.

Versuche, Gußarmaturen aus Zinklegierung zu richten oder zu biegen, sind unzulässig.

Vor Aufsetzen eines Oberteiles ist dessen Spindel völlig in die Stopfbüchse hineinzuschrauben, also in Offenstellung zu bringen.

Bei Ersatz von Schraubteilen irgendwelcher Art für alte Hähne und Ventile sind vorstehende Bedingungen ganz besonders zu beachten, insbesondere ist zu prüfen, ob die Gewinde der Ersatzteile auch zu den Gewinden der alten Teile passen. Kein Armaturstück soll anders als mit dafür geeigneten und üblichen Werkzeugen behandelt werden. Nur an den für die Montage geschaffenen Angriffsflächen und Dichträndern dürfen die Werkzeuge angesetzt werden.

Die hier angegebenen Vorschriften sind auch für Messingarmaturen zu beachten.

· PATENT= UMSCHAU ·

Abdichtung für Holländerwellen.

D. R. P. Nr. 298 170. Klasse 55 c. Gruppe 6.
Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 13. April 1915 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Abdichtung für Holländerwellen, dadurch gekennzeichnet, daß ein ringförmiger Dichtungsstreifen (f), der an der Stirnwand einer die Holländerwelle (n) mit Spielraum umgebenden und in deren Achsenrichtung verschiebbar gegen die Holländertrogwandung abgedichteten Ringbuchse (c) befestigt ist, mit regelbarem Druck an die Holländerwelle (n) umschließende Spritzscheibe (l) gepreßt wird.

2. Abdichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die den Dichtungsstreifen (f) tragende Ringbuchse (c) und der zur Regelung der Anpressung des Dichtungsstreifens (f) dienende Stellring (i) in einem mit der Holländertrogwand verbundenen Gehäuse (a) angeordnet und zweiteilig ausgeführt sind.

Die wechselnde Stärke der bei Holländern jeweils zwischen Mahlwalze und Grundwerk tretenden Schicht des Mahlgutes bedingt bekanntlich eine solche Lagerung der Holländerwelle, daß sich letztere samt der Mahlwalze entsprechend heben und senken kann. Diese Beweglichkeit der Holländerwelle bietet mit Bezug auf deren Abdichtung in den Wänden des Holländertroges erhebliche Schwierigkeiten.

Gemäß der Erfindung sollen die Schwierigkeiten dadurch behoben werden, daß die die Holländerwelle unmittelbar neben der Mahlwalze umschließende Spritzscheibe mit ihrer äußeren Stirnfläche an einem Filzring anliegt, der mittels einer in dem Holländertrog abgedichteten, in der Achsenrichtung verschiebbaren Ringbuchse mit regelbarem Federdruck gegen die Spritzscheibe gepreßt wird.

Die Zeichnung veranschaulicht ein Ausführungsbeispiel der neuen Abdichtung. Es zeigen:

Fig. 1 die Dichtung in lotrechtem Schnitt,

Fig. 2 eine äußere Ansicht derselben.

Die Einrichtung besteht aus einem zweiteiligen Gußeisengehäuse *a*, dessen unterer Teil als Sohlplatte ausgebildet und auf der Trogwand befestigt ist. Das Gehäuse ist zweckmäßig mit einem flanschartigen Rand *b* versehen, mit dem sich das Gehäuse an die Holländerhaube anschließt. Das Innere des Gehäuses *a* ist von der Außenseite aus bis zu einer gewissen Tiefe mit Schraubengewinde versehen, von der anderen Seite aus glatt ausgedreht.

Der glatt ausgedrehte Teil des Gehäuses *a* nimmt einen zweiteiligen Messingring *c* auf, der sich in dem glatten Teil des Gehäuses *a* leicht und ohne Spielraum hin und her schieben läßt. Die der Holländerwalze *d* zugekehrte Stirnwand des Ringes *c* ist hohlkehlartig ausgebildet und mit einem Filzstreifen *f* bekleidet, der mit Schrauben *e* am Ring *c* befestigt ist. Die Rückseite des Ringes *c* ist mit mehreren ringsum gleichmäßig verteilten, napfartigen Ansätzen *g* versehen, in denen Federn *h* mit ihrem einen Ende gelagert sind. Mit dem anderen Ende greifen diese Federn h in eine flache rückseitige Nut eines zweiteiligen Stellringes *i*, der mit Hakenschlüssel in den Gewindeteil des Gehäuses *a* eingeschraubt ist. Durch mehr oder weniger tiefes Einschrauben des Stellringes *i* in das Gehäuse *a* können die Federn *h* je nach Bedarf gespannt werden, wodurch der Filzring *f* mit dem für ein vollkommenes Dichthalten erforderlichen Druck an die Spritzscheibe *l* gepreßt wird.

Der Ring *c* ist am äußeren Umfange mit einer eingedrehten Nut versehen, die zur Aufnahme einer den Ring *c* im Gehäuse *a* abdichtenden Packschnur *k* dient. Die Drehung des Ringes *c* wird durch eine im Gehäuse *a* angebrachte Schraube *m* verhindert, die in eine am Ringe *c* vorgesehene Nut eingreift.

Digitized by Google

während des Oxydationsprozesses reduzierend wirkt. Kleine Mengen von z. B. Eisen in der Lauge, ungefähr 0,002—0,003 Proz., haben die Ausbeute vermindert, und wenn die Menge Eisen bis 0,004 Proz. oder noch höher stieg, ist eine Fällung nahezu unmöglich gewesen, wenn man nicht besondere Mittel zu Hilfe nahm, um die Einwirkung des Eisens zu neutralisieren, wie z. B. den Zusatz von Schwefelsäure zur Lauge.

Bei den großen Mengen Lauge, die bei einem solchen Prozeß ausgenützt und für Brennstoffzwecke umgearbeitet werden sollen, ist indessen von jedem solchen Zuschuß von Chemikalien abzuraten, da derselbe den Prozeß in hohem Grade verteuert. Daß die ersichtlich kleinen Mengen Eisen in der Lauge eine normale Fällung hindern können, hat seinen Grund darin, daß Fe in minimaler Beimengung katalytisch Wasserstoff bildend während des Oxydationsprozesses wirkt und also direkt störend während des Oxydationsverlaufes einwirkt.

Um dieser Unannehmlichkeit entgegenzuarbeiten, habe ich ein Mittel ergriffen, welches besonders wirksam ist.

Ich habe nämlich die Oxydierung der freien und spontan frei gewordenen schwefligen Säure der Lauge, welche früher bei verhältnismäßig niederer Temperatur erfolgte, d. h. beim ersten Verlauf des Prozesses mit dem Beginn von ungefähr 100 Grad Celsius, bis zur Nähe der kritischen Temperatur der Lauge verschoben, oder bis zu dem Wärmegrad, bei welchem die Lauge beginnt, größere Mengen ihrer gebundenen schwefligen Säure abzugeben. Wird da die für die Oxydierung der schwefligen Säure erforderliche Luft zugeführt, so erfolgt die Oxydation und Zersetzung so gleichzeitig und so schnell, daß die Einwirkung des Eisens beseitigt wird.

Dieses Verfahren hat sich vollständig zuverlässig erwiesen.

Verminderter Chemikalienverbrauch.

Es ist klar, daß das oben beschriebene Verhalten bei gewissen Laugen den Prozeß verteuert hat, wenn nichts anderes als das früher benutzte Verfahren angewendet wurde, Zusatz von Schwefelsäure als Kompensationsmittel. Durch das oben beschriebene Verfahren fällt indessen dieser Teil der Kosten für Chemikalien weg.

Außer Schwefelsäure in gewissen Fällen ist als Zusatz zur Lauge in der Regel saures schwefelsaures Natron angewendet worden.

Dieser letztere Zusatz hatte zwei verschiedene Ursachen, einesteils um durch Austausch von Natron für den in der Lauge vorhandenen Kalk ein wasserlösliches Salz der Fällung zu bekommen, welches nach der Zersetzung weggewaschen werden kann, wobei ich auf diese Weise den Aschegehalt im Endprodukt herabsetze, und andernteils, weil sich das lignosulfinsaure Natronsalz leichter zersetzen läßt, und auch der Prozeß gleichmäßiger vor sich geht als es der Fall ist, wenn sich die entsprechende Kalkfällung in der Lauge befindet. Das Natriumbisulfat konnte unter normalen Verhältnissen zu ungefähr 0,5 Oere per Kilogramm beschafft werden, und da ein Zusatz von nur ungefähr 0,5 Proz. des berechneten Volumens der Lauge erforderlich ist, so ergibt sich, daß diese Kosten für die Verminderung des Aschegehalts im Endprodukt von zir 18 Proz. auf 5 bis 6 Proz. mit wirtschaftlic Vorteil verbunden waren, besonders, man dadurch den erhaltenen Gips als produkt sich nutzbar machen kann.

Infolge der gegenwärtigen kritis und nachdem die chemische Indu hier in Schweden begonnen hat, d nahezu wertlos angesehene Bis werten, ist dasselbe so im Pre daß man wenigstens bis auf w absehen muß.

Der Aschegehalt im En kohle wird indessen hier früher, ungefähr 15 Proz., v aufgewogen wird, daß das N und leichter ausführbar ist. fitfabriken, welche weit v Natronbisulfat entfernt l Aufgabe des Bisulfats, während des Zersetz gleichen, werde ich spät

Behandlung der Ersatzarmatur.

Von Karl Micksch.

Die aus Kriegsmetall bzw. Zinklegierungen bestehenden Armaturen müssen anders behandelt werden als die früheren Bronze- und Messingarmaturen. Schon bei der Montage sind die Teile mit geringerem Kraftaufwand einzuschrauben oder zu befestigen als die Bronze- und Messingstücke. Manche zer- brochene Armatur auch Gefäße, Häl leitungen u. dgl. gen oder auch 7 ten Behandlun Schäden geh schaft mit

Digitized by Google

tungsmaßregeln, von denen [illegible] gemeine Beachtung verdienen.

Beim Zerlegen [illegible] mensetzen soll jede gewaltsame [illegible] mieden werden.

In Ermangelung von [illegible] tungen können Hanfdichtungen [illegible] werden, aber das bei Schmutzfett [illegible] übliche Umwickeln der Gewinde [illegible] unterbleiben. Weiche, bzw. [illegible] stoffe zwischen den Dichtungsflächen [illegible] menzuschraubenden Teilen [illegible] leichtem Anziehen eine absolute [illegible] zu erzielen.

Beim Einschrauben müssen [illegible] Gewinde in ihre Gegenstücke [illegible] gesetzt werden, so daß die Gewinde [illegible] rissen werden, wie das beim [illegible] setzen mitunter der Fall ist.

PATENT-

Abdichtung für [illegible]

D. R. P. Nr. 298 170 [illegible]
Firma H. Füllner [illegible]
Patentiert im Deutschen Reiche [illegible]

Patentanspruch.

1. Abdichtung [illegible] kennzeichnet, daß [illegible] fen (f), der an der [illegible] welle (n) mit Spielraum [illegible] Achsenrichtung verschiebbar [illegible] trogwandung abgedichtet [illegible] tigt ist, mit regelbarer [illegible] welle (n) umschließend [illegible] wird.

2. Abdichtung [illegible] gekennzeichnet, daß [illegible] tragende Ringbuchse [illegible] Anpressung des [illegible] Stellring (i) in einer [illegible] verbundenen Gehäuse [illegible] ausgeführt sind.

Die wechselnde [illegible] zwischen Mahlwalze [illegible] des Mahlgutes bei [illegible] rung der Holländer [illegible] Mahl

Welle so auf- [illegible] rallel zur Welle [illegible] ich ein künst- [illegible] ren Schichten zu- [illegible] g durch Schraffur [illegible] obei z. B. die un- [illegible] örnigem, die schraf- [illegible] em Stoff bestehen. [illegible] schichtung und durch [illegible] ten wird erreicht, daß [illegible] chicht erzeugte Spur- [illegible] Schicht nachbearbeitet [illegible] hst tiefe Furchen, die [illegible] chicht geglättet werden. [illegible] ein leichtes Losreißen [illegible] vom Holzkörper bei [illegible] Kraftaufwand und einer

[illegible] uen Schleifsteins erfolgt [illegible] durch Formen, nur mit [illegible] zweierlei Massen — eine [illegible] rnige — bereithält und die- [illegible] Form einträgt.

[illegible] ngt von der Breite der [illegible] gung der Steinschichten [illegible] so gewählt, daß auf die [illegible] chicht stets die Spur einer [illegible] ift.

Gebrauchsmusterbericht.

(Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Gegenstände haben die Nachgenannten an dem [illegible] rteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der [illegible] al das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand [illegible] nstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

[illegible] 26 447. Cröllwitzer Aktien-Papier- [illegible] röllwitz. Verfahren zur Herstellung [illegible] en aus Harzen, Fetten, Oelen, Seifen [illegible] h unter Benutzung von Kolloiden. 14.

K. 62 520. Anna Ketzer, geb. Cappallo, [illegible] orf, Worringer Str. 59. Drehkopf für Spinn- [illegible] irnmaschinen. 22. 6. 16.

[illegible] c, 12. I. 17 825. Joseph Jochims, M.-Glad- [illegible] Luisenstr. 171. Oberrolle für Durchzugsstreck- [illegible] ke mit hohem Verzug. 10. 7. 16.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

76b, 7. 300 206. Georg Guttchen, Hamburg, Dimpfelsweg 25. Selbstaufleger für Wattenherstellung mit zwei Behältern. 1. 10. 14. G. 42 322.

3. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekanntgemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55b. G. 43 909. Verfahren zur Reinigung von Sulfitablauge. 26. 6. 16.

55d. H. 66 953. Verfahren zur Herstellung von aus Holzzellstoff oder aus ähnlichen Zellstoffen bestehendem Papier, welches einer Weiterbehandlung mit hochprozentigen Säuren oder Basen unterworfen werden soll. 13. 9. 15.

4. Löschungen.

Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer.
55d: 149 174.

Technische Mitteilungen.

Papiergarn-Treibriemen.

Veranlaßt durch den Mangel, die Beschlagnahme, vor allem aber durch die ungeheure Verteuerung aller Riemen als Kraftübertrager, soweit sie aus Leder, Kamelhaar, Baumwolle oder anderen Textilstoffen bestehen, wurden bald nach dem Auftreten der Papiergarn-Treibriemen eingehende Versuche hiermit angestellt. Es handelt sich in diesem Falle um eine Spinnpapierfabrik, welche als solche naturgemäß besonderes Interesse an der Möglichkeit des Ersatzes der genannten Kraftübertrager durch Papierriemen hatte.

Und zwar wurde in erster Linie die Verwendungsmöglichkeit der neuen Riemenart gleich unter

Digitized by Google

Fig. 1.

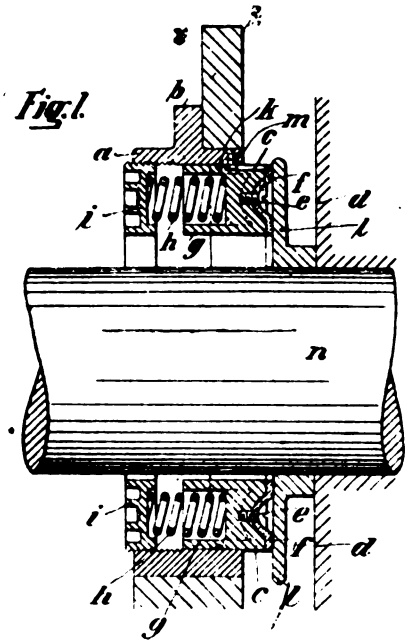
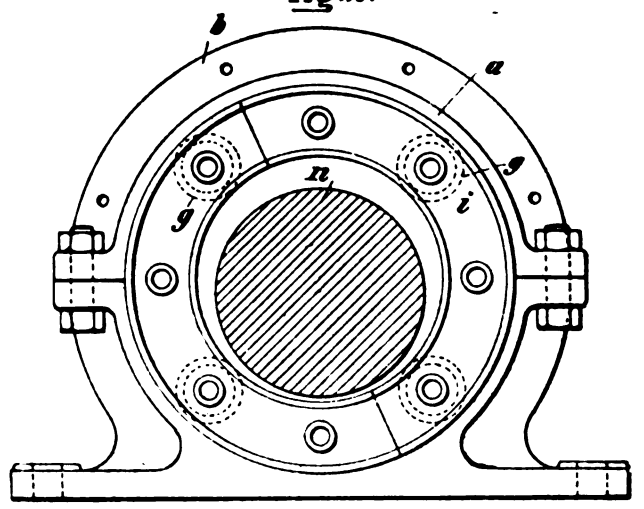


Fig. 2.



Der Außendurchmesser der Spritzscheibe *l*, der lichte Durchmesser des Gehäuses *a* und der darin angeordneten Ringe *c* und *i* sind derart bemessen, daß bei der überhaupt in Betracht kommenden Verschiebung der durch diese Ringe *c* und *i* hindurchgehenden Holländerwelle *n* der auf dem Ring *c* befestigte Filzstreifen in ständiger Berührung mit der Spritzscheibe *l* verbleibt.

Infolge der Zweiteilung des Gehäuses *a* und der Ringe *c* und *i* läßt sich erforderlichenfalls eine Auswechslung einzelner Teile, insbesondere der Ersatz des Filzringes nach eingetretenem Verschleiß leicht vornehmen.

Verfahren zur Herstellung langfaseriger Zellulose.

D. R. P. Nr. 299 267. Klasse 55b. Gruppe 1.

Dr. Georg Eichelbaum in Charlottenburg.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 11. Oktober 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung langfaseriger Zellulose, dadurch gekennzeichnet, daß man die entrindeten Holzstämme in der Horizontalrichtung, d. h. der Faserrichtung, zu langen, dünnen Bändern bis zur Erschöpfung schält und diese dann nach einer der üblichen Methoden der Zellulosegewinnung unterwirft.

Die bisherige Herstellung der Zellulose fand in der Art statt, daß die Holzstämme in kleine Stücke verwandelt der Einwirkung der Reagenzien ausgesetzt wurden. Die so hergestellte Zellulose ist naturgemäß sehr kurzfaserig, während die lange Faser für die meisten technischen Zwecke die erwünschte ist. Die idealste Methode zur Herstellung langer Fasern wäre natürlich die Kochung des ganzen entrindeten Stammes. Das ist aber technisch schwer durchführbar, denn derartige Holzstämme setzen der Durchdringung Widerstand entgegen und werden in den Kochern zu schwierig angegriffen.

Es gelingt nun, auf folgendem Wege leicht zu beliebig langen Fasern zu gelangen. Die entrindeten Holzstämme werden einem Schälprozeß unterworfen, wie er auch bei der Herstellung von Zündholzschachteln üblich ist. Die Holzstämme werden horizontal, d. h. in der Faserrichtung, gegen ein Messer gedreht, welches sich selbsttätig immer weiter einstellt und einen beliebig starken Holzspan von der Länge des Stammes und in der Richtung seiner Faser bis zur Erschöpfung des Stammes schält. Die so geschälten Holzstämme gleichen zusammengerolltem, starkem Papier und werden so der Kochung ausgesetzt. Man erhält dann eine Zellulose von der Form des ursprünglichen Holzstammes, der dann beim Waschen zu einzelnen langen Fasern zerfällt.

Schleifstein für die Holzschleiferei.

D. R. P. Nr. 299 324. Klasse 55 a. Gruppe 1.

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H. in Dresden.

Zusatz zum Patent 275 953.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. Mai 1916 ab. Längste Dauer: 12. Oktober 1927.

Patent-Ansprüche:

1. Schleifstein für die Holzschleiferei nach Patent 275 953, dadurch gekennzeichnet, daß ein solcher Stein aus zwei oder mehreren verschiedenartigen, abwechselnd grob- und feinkörnigen Schichten zusammengesetzt ist.

2. Schleifstein nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schleifstein (b) die Form eines schiefen Zylinders besitzt, der auf die Drehwelle (a) so aufgesetzt ist, daß seine Schleiffläche parallel zur Welle (a) verläuft.

Durch Patent 275 953 ist ein Schleifstein für die Holzschleiferei geschützt, dessen kennzeichnendes Merkmal darin besteht, daß die Schichten des Steins eine von der zur Drehungsachse senkrecht stehenden Ebene abweichende Richtung haben. Durch diese Ausbildung des Schleifsteins soll der Nachteil der bekannten Schleifsteine, daß die in senkrecht zur Achse des Steines stehenden Ebenen liegenden Schichten in das

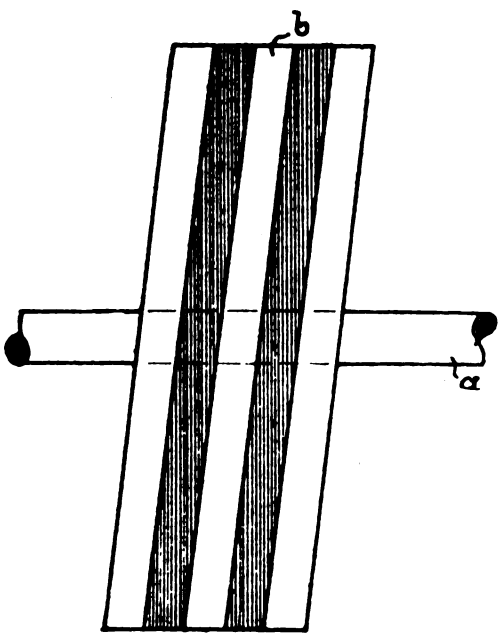
Digitized by Google

Holz Furchen einschneiden und dadurch die Ausbeute an geschliffenem Stoff verschlechtern, vermieden werden.

Es hat sich gezeigt, daß die Schleifwirkung noch gesteigert werden kann, wenn man den Schleifstein nach Patent 275 953 aus verschiedenartigen Schichten zusammensetzt, den Schleifstein also nicht so, wie bisher, aus einer gleichförmigen, nach Bedarf fein- oder grobkörnigen Masse erzeugt, sondern aus einzelnen Schichten, die in regelmäßigem oder unregelmäßigem Wechsel fein- und grobkörnig sind. Durch diese Art der Herstellung wird die Ausbeute noch gesteigert, dabei wird der Kraftbedarf herabgesetzt, indem die Holzfasern leichter abgetrennt werden.

Die Zeichnung zeigt eine Ausführungsform des gemäß der Erfindung hergestellten Schleifsteins.

Die Schräglage der Steinschichten zur Drehwelle a wird dadurch erreicht, daß man dem Stein b die Form



eines Schrägzylinders gibt, der auf die Welle so aufgekeilt wird, daß seine Erzeugenden parallel zur Welle liegen. Der Stein, selbstverständlich ein künstlich erzeugter Stein, ist aus mehreren Schichten zusammengesetzt, die in der Zeichnung durch Schraffur voneinander unterschieden sind, wobei z. B. die unschraffierten Schichten aus grobkörnigem, die schraffierten Schichten aus feinkörnigem Stoff bestehen. Durch diese verschiedenartige Schichtung und durch die geneigte Lagerung der Schichten wird erreicht, daß die durch eine grobkörnige Schicht erzeugte Spurfährte durch eine feinkörnige Schicht nachbearbeitet wird; es entstehen daher zunächst tiefe Furchen, die dann durch die feinkörnige Schicht geglättet werden. Durch diesen Vorgang erfolgt ein leichtes Losreißen und Trennen der Holzfasern vom Holzkörper bei einem bedeutend kleineren Kraftaufwand und einer Vergrößerung der Ausbeute.

Die Herstellung des neuen Schleifsteins erfolgt in an sich bekannter Weise durch Formen, nur mit dem Unterschied, daß man zweierlei Massen — eine grobkörnige und eine feinkörnige — bereithält und dieselben abwechselnd in die Form einträgt.

Die Höhe der Schichten hängt von der Breite der Schleiffläche und von der Neigung der Steinschichten zur Drehwelle ab und wird so gewählt, daß auf die Spur einer grobkörnigen Schicht stets die Spur einer feinkörnigen Schicht auftrifft.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c, 2. C. 26 447. Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, Halle-Cröllwitz. Verfahren zur Herstellung von Emulsionen aus Harzen, Fetten, Oelen, Seifen u. dergl., auch unter Benutzung von Kolloiden. 14. 11. 16.

76c, 7. K. 62 520. Anna Ketzer, geb. Cappallo, Düsseldorf, Worringer Str. 59. Drehkopf für Spinn- und Zwirnmaschinen. 22. 6. 16.

76c, 12. I. 17 825. Joseph Jochims, M.-Gladbach, Luisenstr. 171. Oberrolle für Durchzugsstreckwerke mit hohem Verzug. 10. 7. 16.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

76b, 7. 300 206. Georg Guttchen, Hamburg, Dimpfelsweg 25. Selbstaufleger für Wattenherstellung mit zwei Behältern. 1. 10. 14. G. 42 322.

3. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekanntgemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55b. G. 43 909. Verfahren zur Reinigung von Sulfitablauge. 26. 6. 16.

55d. H. 66 953. Verfahren zur Herstellung von aus Holzzellstoff oder aus ähnlichen Zellstoffen bestehendem Papier, welches einer Weiterbehandlung mit hochprozentigen Säuren oder Basen unterworfen werden soll. 13. 9. 15.

4. Löschungen.

Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer.

55d: 149 174.

Technische Mitteilungen.

Papiergarn-Treibriemen.

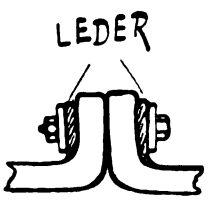
Veranlaßt durch den Mangel, die Beschlagnahme, vor allem aber durch die ungeheure Verteuerung aller Riemen als Kraftübertrager, soweit sie aus Leder, Kamelhaar, Baumwolle oder anderen Textilstoffen bestehen, wurden bald nach dem Auftreten der Papiergarn-Treibriemen eingehende Versuche hiermit angestellt. Es handelt sich in diesem Falle um eine Spinnpapierfabrik, welche als solche naturgemäß besonderes Interesse an der Möglichkeit des Ersatzes der genannten Kraftübertrager durch Papierriemen hatte.

Und zwar wurde in erster Linie die Verwendungsmöglichkeit der neuen Riemenart gleich unter

Digitized by Google

möglichst scharfen Bedingungen festzustellen versucht. Es sollten eine Anzahl Holländer, welche direkten Elektromotoren-Antrieb haben, mit Papiergarnriemen angetrieben werden. Hierzu wurden Riemen von 200 mm Breite und entsprechender Stärke benötigt, welche seinerzeit noch gar nicht zu haben waren, da die meisten Fabrikanten derartiger Riemen solche nur bis höchstens 150 mm Breite herstellten. Eine einzige Firma erbot sich jedoch, einen 200 mm breiten Riemen anzufertigen. Derselbe wurde sofort ausprobiert.

Es war anzutreiben ein offener Holländer von 150 kg Eintrag durch einen Drehstrom-Motor von 45 PS. Die Scheibenbreiten waren 200 mm, die Scheibendurchmesser 300 und 2000 mm, die Umdrehungszahl des Motors 1000, die der Holländerwelle etwa 180. Die Durchmesser der beiden gußeisernen, schwachballigen, ungeteilten Riemenscheiben betrugen 300 und 1700 mm. Der Trieb war offen und horizontal, ohne Riemengabel, ohne Leerscheibe, ohne Ausrückvorrichtung, beide Scheiben fliegend, der Raum feucht. Es wurde der auf dem fraglichen Holländer laufende Kamelhaarriemen heruntergenommen und, da durchaus brauchbar, in Reserve gelegt. Zur Verwendung gelangte ein reiner gewebter Papiergarnriemen von 200 mm Breite und etwa 18 mm Stärke, welcher, aus einer breiten Gewebebahn bestehend, durch einfaches Zusammenlegen und Zusammennähen nur in der Längsrichtung hergestellt war. Es waren zu zählen etwa 20 Längsnähte, also auf jeden Zentimeter Riemenbreite eine Naht kommend. Genäht war mit einem Textilfaden von der gleichen Stärke wie das verwendete Papiergarn. Der Riemen war weder gefärbt noch imprägniert. Die Verbindungsstelle wurde hergestellt durch vierfaches Lochen der beiden Riemenenden und Verbindung mittels eiserner Laschen unter Verwendung einer abgerundeten Lederunterlage und gewöhnlichen Kopfschrauben nach beifolgender Skizze.



Die erste und größte Schwierigkeit bei Inbetriebnahme war, wie meist bei Neuerungen, der Widerstand der Arbeiter. Einmal machte die verhältnismäßig große Dicke des Riemens beim Zusammenschrauben naturgemäß etwas mehr Schwierigkeiten als bei einem entsprechend leichteren Kamelhaarriemen. Bezeichnend jedoch war der Umstand, daß nach etwa einstündigem Laufen des Riemens der Betriebsleiter die Holländermannschaft dabei antraf, als sie den Riemen wieder auseinandergeschraubt hatte, um ihn im Riemenlager wieder gegen den noch vorhandenen eben abgenommenen Kamelhaarriemen umzutauschen. Sie begründeten dies Verfahren mit dem fortwährenden Abfallen des Riemens. Es wurde selbstverständlich der Riemen sofort wieder aufgelegt und unter Aufsicht des Betriebsleiters in Betrieb genommen. Nachdem er gleich beim Anlassen des Elektromotors noch etwa zwei- bis dreimal heruntergefallen war, wurde die Spannung des Riemens entsprechend geregelt und vor allem die Motorachse genau parallel mit der Holländerwelle gelegt. Von Stunde an lief der Riemen anstandslos. In den ersten Tagen war eine leichte Erwärmung des Riemens festzustellen, hervorgerufen durch einiges Gleiten und die naturgemäße Unerfahrenheit in der Dehnbarkeit des Riemens und der Notwendigkeit entsprechenden Nachspannens. Die Erwärmung hörte auch nach einigen Tagen auf. Adhäsionsmittel irgendwelcher Art wurden absichtlich nicht verwendet.

Der Riemen bewährte sich durchaus normal, trotz der schwankenden Beanspruchung bei Leerlauf und Mahlarbeit des Holländers und trotz der stoßweisen Beanspruchung beim Eintragen trockener, harter Zellulose. Ein ganz besonderer Vorzug des Papiergarn-Treibriemens, welcher nicht unterschätzt werden darf, bestand in der fast vollkommenen Geräuschlosigkeit, mit welcher die Verbindungsstelle über die schnellaufende Motorscheibe von geringerem Durchmesser lief. Die Schonung des Motorlagers war eine entsprechende. Eine Erwärmung über das übliche Maß hinaus konnte zu keiner Zeit festgestellt werden.

Bei diesem ersten scharfen Versuch ist der Riemen drei Monate auf der Maschine gewesen. Durch wiederholte Stillstände hat der Riemen jedoch nur eine Laufdauer von 60 Tagen, entsprechend 1440 Arbeitsstunden gehabt. Nach Ablauf dieser Zeit wollte der Riemen nicht weiter, weil die Textilfäden, welche die einzelnen Lagen zusammenhielt, vollkommen durchgescheuert waren. Der Riemen mußte heruntergenommen werden, wurde durch einen neuen gleichartigen ersetzt, welcher sich heute noch in Betrieb befindet. Der defekt gewordene Riemen wird zurzeit durch erneutes Nähen wieder brauchbar gemacht und danach wieder in Betrieb genommen. Es ist zu erwarten bezüglicherweise anzunehmen, daß bei Transmissionsantrieb, d. h. bei größerem Durchmesser der antreibenden Scheibe, die Verwendbarkeit bezüglicherweise Lebensdauer von Papiergarn-Treibriemen eine noch günstigere sein wird.

Weitere Erfahrungen, auch mit schmaleren Riemen, werden zurzeit gesammelt und zu gegebener Zeit an gleicher Stelle veröffentlicht werden. Es wird darauf hingewiesen, daß bei der obigen Darstellung alles ohne jede Beschönigung wiedergegeben wurde. Obige Mitteilungen können daher als durchaus sachliche betrachtet werden.

Bei dem obengenannten Versuch handelt es sich um den bekannten Textorriemen, dessen Alleinvertrieb an die deutsche Papier- und Pappenindustrie Herr P. Sarfert, Bockwa-Cainsdorf bei Zwickau i. Sa., in Händen hat.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Dichtungsmaterialien für Satt- und überhitzten Dampf.

Frage Nr. 963. Liegen bereits praktische Erfahrungen über die Zuverlässigkeit der unter verschiedenen Namen auf den Markt gekommenen Dichtungsmaterialien vor, die hauptsächlich bei Satt- und überhitztem Dampf verwendbar sind? Sind Ihnen Firmen bekannt, die Sie als Bezugsquellen empfehlen können?

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Eine Norm zur Festsetzung der Entschädigung für Wasserentziehung bei Triebwerken und Wertbestimmung im allgemeinen.

Von Ingenieur Johannes Wörner, Cannstatt.

(Nachdruck verboten.)

Wohl die häufigste Klage, welche die Werksbesitzer führen, dürfte die sein, daß ihnen ihr Betriebswasser zugunsten von Wasserversorgungsanlagen geschmälert werde, ohne daß ihnen die entsprechende Entschädigung zuteil werde. Die Meinungen über die Bemessung der Entschädigungssumme gehen meist zwischen Werksbesitzer und Entschädigungsbehörde weit auseinander. Der Hauptgrund hierfür liegt in dem Fehlen einer Norm für die Art der Berechnung. Das Fehlen einer Einheitlichkeit bringt es auch mit sich, daß selbst unter Sachverständigen auf diesem Gebiet die Ansichten selten übereinstimmen. So kommt es, daß dem Werksbesitzer von seiten seiner Berater die unheimlichsten Entschädigungssummen genannt werden. Die Behörde dagegen beruft sich gerne auf das Wassergesetz und dessen Ausführungen, nach welchem ein unerheblicher Teil des Betriebswassers entzogen werden kann ohne Entschädigung. Der Begriff „unerheblich" ist sehr dehnbar und liegt darin schon eine große Unbestimmtheit für die Beurteilung der Frage. Mit diesem Begriff wird der Willkür Tür und Tor geöffnet, daher auch die vielen Wasserstreitigkeiten. Den Zivilprozeßweg zu beschreiten ist sogar nicht immer möglich, da die Angelegenheit verwaltungsrechtlicher Natur ist. Eine an und für sich unerheblich kleine Wassermenge einem Triebwerk mit verhältnismäßig großer Betriebswassermenge zu entziehen, schadet dem Bestand des Triebwerks freilich nichts, dagegen vermißt ein Triebwerk mit kleiner Wassermenge selbst den Entzug von einem Teil eines Sek./Ltr.

Betrachten wir nun die Wirkung einer Betriebswasserschmälerung näher, so finden wir, daß die Entschädigung sich aus drei Posten zusammensetzt. Die jährlichen Betriebskosten seien mit „q" Mark bekannt. Ferner ist bekannt, die konzessionierte Kraft. Mit Hilfe der Häufigkeitskurve der Wasserstände und der Wassermengenkurve lassen sich die jährlich möglichen PS.-Stunden berechnen. Nimmt man weiter an, es werde so und so viel Tage im Jahr und so und so viel Stunden pro Tag die Anlage ausgenützt, so können wir von jährlich nutzbaren „N_1" PS.-Stunden sprechen. Die Kosten der PS.-Stunde ist somit zu berechnen nach

$$K_1 = \frac{q}{N_1} \text{ Mark.}$$

Nach der Entziehung von Betriebswasser sind nun die Jahresbetriebskosten immer noch die gleichen, aber die Leistung „N_1" ist auf „N_2" zurückgegangen, so daß nun besteht

$$K_2 = \frac{q}{N_2} = \text{Mark.}$$

Die jetzt noch nützlichen PS.-Stunden kosten künftig

$$(K_2 - K_1) \text{ Mark}$$

mehr, und somit die jährliche Schädigung

$$N_2 (K_2 - K_1) \text{ Mark.}$$

Um nun den Wert der PS.-Stunde, also nicht die Kosten der PS. als Kraft, beurteilen zu können, ist zu untersuchen, wie hoch sich die PS.-Stunde, auf billigstem Wege erzeugt, stellt, dem Umfang der $(N_1 - N_2)$ Leistung entsprechend; der Wert ergebe sich zu „S" Mark.

Die Schadensberechnung setzt sich nun wie folgt zusammen.

Erstens kosten die noch nützlichen N_2 PS.-Stunden, wie schon oben gesagt, pro Jahr mehr

$$N_2 . (K_2 - K_1) \text{ Mark.}$$

Zweitens ist der Wert der total entzogenen Kraftleistung pro Jahr

$$(N_1 - N_2) . K_1 \text{ Mark.}$$

Drittens ist der Gewinnentgang für die entzogene Kraft von „K_1" auf „S" pro Jahr

$$(N_1 - N_2) . (S - K_1) \text{ Mark.}$$

Mathematisch ausgedrückt ergibt sich der jährliche Schaden „R" zu

$$R = N_2 . (K_2 - K_1) + K_1 - (N_1 - N_2) + (N_1 - N_2) . (S - K_1)$$

Faßt man diesen Klammerausdruck näher zusammen, so ergibt sich

$$R = N_2 (K_2 - K_1) + S (N_1 - N_2) \text{ Mark im Jahr.}$$

Ist die Schmälerung der Betriebskraft prozentual angegeben, so daß $(N_1 - N_2) = a\%$ von N_1 beträgt, so ergibt sich die Rentenformel wie folgt

$$R = \frac{a(N_1 . S + q)}{100} \text{ Mark im Jahr.}$$

Diese Jahresrente kapitalisiert mit „p%" ergibt das Ablösungskapital

$$A = \frac{100\,R}{p} \text{ Mark.}$$

Wird $N_2 = N_1$, d. h. wird die ganze Kraft entzogen, so richtet sich die Entschädigung nach dem Gesamtjahresnutzungswert

$$R' = N_1 (S - K_1) \text{ Mark im Jahr.}$$

Endlich kann nun auch der Zustand eintreten, daß die Entschädigung für die teilweise Wasserentziehung sich gleich oder gar höher stellen würde als die für die ganze Ablösung der Kraft. Es tritt dann der Moment ein, wo R' = R wird. Die beiden Bestimmungsgleichungen nach N_2 aufgelöst ergeben für

$$N_2 = \frac{2q}{(K_1 + S)}$$

d. h. wenn die Schmälerung der Betriebskraft auf N_2 zurückgeht, ist die Ablösung der Anlage nach R_1 zu empfehlen. Zu überlegen bleibt, ob nunmehr die Anlage, welche dann unbedingt einen der N_2-Leistung entsprechenden Wassermotor erhalten müßte, noch rentabel bleibt.

Für die Bestimmung von „q" und „N_1" mögen nachstehende Zahlen gelten:

	Tilgung %	Unterh. %	Verzins. %	Summe %
Wasserrad . .	3—4,6	1,5—2,0	5	9,5—11,6
Fallen u. Rechen	0,8—1,5	1,0—3,5	5	6,8—10
Wasserbaul. Teil	0,5—0,8	0,5—2,0	5	6,0—7.8
Turbinen . . .	0,8—3,0	0,3—1,5	5	6,1—9,5

Digitized by Google

Die Jahresleistung in PS.-Stunden einer Anlage kann etwa zu 80 Proz. der Leistung angenommen werden, welche sich ergibt, wenn die der Halbjahrswassermenge entsprechende Kraft als konstant angenommen wird. Die Niederwassermenge dürfte zirka ein Drittel der Halbjahrswassermenge betragen. Die vergleichende Jahreswassermenge dagegen beträgt im allgemeinen fünf Sechstel der Halbjahrswassermenge.

Schätzungsweise kann angenommen werden, daß die Niederwassermenge 1,2—1,6 l./S./qkm Einzugsgebiet und die Mittelwassermenge zirka 5—6 l./S./qkm beträgt.

Ein Beispiel aus letzter Zeit möge vorstehende Ausführungen näher erhellen.

Ein Triebwerksbesitzer habe eine Triebwerksanlage, für welche 150 Liter/Sekunde Betriebswasser bei 3,93 m Nutzgefälle konzessioniert sei. Zum Zwecke einer Wasserversorgung seien ihm 5 Liter/Sekunde Wasser von seinem Einzugsgebiet entzogen worden. Später sei beabsichtigt, noch mehr zu entziehen.

Die Schadensersatzberechnung gestaltet sich nun wie folgt. Der in Betracht kommende Bach führt während 245 Tagen mehr als 150 Liter/Sekunde. Die Mangeltage berechnen sich somit zu 120 Tagen bei 365 Nutztagen und bei 300 Nutztagen im Verhältnis 365 : 300 = 99 Tagen. Die tägliche Arbeitszeit der Anlage betrage 20 Stunden. Mit Rücksicht auf die Niederwasserzeiten, nach welcher die Gesamtjahresleistung auf 90 Proz. reduziert werden muß, ergeben sich die jährlichen PS.-Stunden zu 29 700 = N_1. Die der 5 Liter/Sekunde entsprechende Kraft, welche künftig entzogen ist, wird

$$(N_1 - N_2) = \frac{5 \cdot 3{,}93}{75} \cdot \frac{70}{100} \cdot 99 \cdot 20 = 364 \text{ PS-Stunden.}$$

Der Ausbauwert der Anlage sei geschätzt zu 6000 Mark. Die jährlichen Betriebskosten q betragen 10 Proz. hiervon = 600 M. Es ergibt sich

$$K_1 = \frac{600}{29\,700} = 0{,}0202 \text{ Mark}$$

$$K_2 = \frac{600}{29\,700 - 364} = 0{,}0204 \text{ Mark}$$

oder auch beträgt die Schmälerung a = 1,225 Proz. von N_1 die Ersatzkraft S könne zu 12 Pf. pro K.W. = 13 Pf. pro PS.-Stunde bezogen werden. Die Jahresrente ergibt sich zu

$$R = \frac{1{,}225\,(29\,700 \cdot 0{,}13 + 600)}{100} = 54{,}80 \text{ Mark.}$$

$$\text{Entschädigungskapital } A = \frac{100 \cdot 54{,}80}{5} = 1095 \text{ Mark.}$$

Das Kapital für die Gesamtablösung würde betragen bei einem Jahresnutzungswert derselben

$$R' = 29\,700\,(0{,}13 - 0{,}0202) = 3260 \text{ Mark.}$$

$$A = \frac{100 \cdot 3260}{5} = 65000 \text{ Mark}$$

Der Moment, wo die Teilentschädigung gleich der Gesamtentschädigung wird, tritt ein, wenn

$$N_2 = \frac{2\,600}{(0{,}0202 + 0{,}13)} = 8000 \text{ PS-Stunden wird.}$$

d. h. wenn der Wasserentzug bis zu 100 Liter/Sekunde betragen würde.

Interessant ist, zu erwähnen, was für Entschädigungsansprüche dem Werksbesitzer von anderer Seite aus berechnet wurden. Eine Mühlefachzeitschrift führt aus, mit 100 PS.-Stunden können rund 1000 kg Getreide gemahlen werden. Die Anzahl der Mangeltage betrage 120, die entzogenen PS.-Stunden hiernach 450 pro Jahr. Mit 450 PS.-Stunden können 4500 kg Getreide vermahlen werden, der Mahllohn betrage 2 M. pro 100 kg, somit entgangener Jahresgewinn 2 . 45 = 90 M. Diese Summe kapitalisiert, ergibt ein Kapital von

$$A = \frac{90 \cdot 100}{5} = 1800 \text{ Mark.}$$

Diese Berechnungsweise ist insofern unrichtig, als die Mangeltage zu hoch eingeschätzt sind. Dieselben gehören reduziert im Verhältnis 365 : 300. Ferner ist der Mahllohn mit 2 M. nicht der Reingewinn des Müllers, sondern der Bruttogewinn.

Eine andere Schadensberechnung wurde von der Kreisregierung Reutlingen aufgestellt, dort wurde die entgangene Kraft ebenfalls für die Mangelzeit von 120 Tagen ermittelt und mit einem Ersatzkraftwert vermehrt. (Meines Erinnerns 10 Pf. PS.-Std.) Die so erhaltene jährliche Schadensersatzsumme wurde mit dem 10—16fachen Betrag als Abfindungskapital in Aussicht gestellt. Warum keine feste Norm für die Vervielfachung angeordnet werde, hat nach Ansicht der Kreisregierung Reutlingen ihren Grund darin, daß demjenigen Werksbesitzer, welcher schlechte Wasserwirtschaft treibt, d. h. vielleicht ein schlechtes Wasserrad beibehält oder ein undichtes Wehr nicht beachtet, gesagt werden kann, daß dies eine Mißachtung seiner ihm verliehenen Rechte bedeute, und ihm dementsprechend mit der geringeren Vervielfachung seiner Jahresentschädigung eine Strafe erteilt werden kann. Es ist dies eine erzieherische Maßnahme, welche durchaus nicht von der Hand zu weisen ist, und die Wasserwerksbesitzer können nicht genug auf sie aufmerksam gemacht werden. Die von der Kreisregierung Reutlingen vorgeschlagene Entschädigungssumme betrug 755 M. Die Differenz gegenüber 1095 M. ist entschieden zu hoch und hat ihre Ursache darin, daß nur der Posten drei bei der Bemessung des Schadensersatzes beachtet wurde, d. h. nur das letzte Glied der Summe $(N_1 - N_2)$ $(S - K_1)$ Mark. Den ersten zwei Einflüssen wurde keine Rechnung getragen. Dagegen ist die Zahl der Mangeltage zu hoch.

Einen guten Schritt vorwärts kämen wir, wenn die Behörde vorstehende Art der Schadensberechnung anerkennen würde, die die Rechnung hauptsächlich bestimmenden Daten können weit sachlicher angenommen werden, als irgendwelche Art der Schadensbemessung. Der schlechte Wasserwirtschaftler kann dadurch getroffen werden, daß ihm seine jährlichen Unterhaltungskosten künftig höher bemessen werden als er sie selbst bisher aufwendete. Dieser Einfluß für die Bestimmung von K macht sich in allen drei Gliedern der Rentengleichung bemerkbar und ist somit auch auf die Kapitalbestimmung von Einfluß.

Absatz von Sulfat.

Eine Bekanntmachung der Zentralstelle für Sulfatverteilung vom 12. Juli 1917 lautet:

Gemäß der Verordnung des Reichskanzlers (Reichamt des Innern) vom 7. Juni 1917 darf Sulfat (kalziniertes Glaubersalz) nur mit Genehmigung der Zentralstelle für Sulfatverteilung abgesetzt werden.

Es wird bekanntgemacht, daß kristallisiertes Glaubersalz sowie raffiniertes, gesogtes und chemisch reines Sulfat bis auf weiteres im freien Verkehr abgesetzt werden darf, ohne daß die Genehmigung der Zentralstelle für Sulfatverteilung einzuholen ist. (Deutscher Reichsanzeiger, Nr. 164. vom. 13. Juli 1917.)

Digitized by Google

Zur Papiernot in England.

Zum Beweise, daß unsere U-Boote einen größeren Einfluß auf die Beendigung des Krieges ausüben als alle Friedensanerbietungen und Resolutionen, mögen sie noch so vorsichtig und geschickt abgefaßt sein, mögen folgende Bemerkungen eines angesehenen englischen Fachblattes dienen. „The Worlds Paper Trade Review", London, erklärt am Eingang ihrer Nummer vom 4. Mai 1917: „Die vermehrte Tätigkeit der U-Boote ist nicht ohne Einfluß auf das Papiergeschäft gewesen. Während der vergangenen Woche haben die Preise plötzlich eine neue Aufwärtsbewegung angenommen, und wir haben wirklich die Stufe von 9 d (die Preise gelten nur für das englische Pfund) für Schreibpapier erreicht. Wir haben mehrfach auf das Geratewohl die Meinung geäußert, daß dieser Preis erreicht werden würde, haben aber nicht erwartet, daß dies so plötzlich kommen, noch als Ergebnis einer zeitweiligen Periode eines vermehrten Erfolges der feindlichen Untersee-Streitkräfte eintreten würde. Eine gewisse Zeit herrschte hier die Empfindung, daß das Papierfach in nächster Zukunft gezwungen werden würde, einem vollständigen Verbot der Einfuhr ins Auge zu sehen. Dies hat natürlich Unsicherheit und Unentschlossenheit in den Fabriken mit dem entsprechenden Einfluß auf die Preisstellung zur Folge. Die vergangene Woche hat die Dinge nun fast auf die Spitze getrieben und auch beinahe das Siegel auf die Ansicht, welche ein vollständiges Aufhören der Einfuhr ins Auge faßte, gedrückt."

An anderer Stelle wird gesagt, daß über dreißig Papierfabriken nun unter Regierungskontrolle sind. Das ist also auch eine Maßregel, zu der in Deutschland noch nicht geschritten zu werden brauchte. Ebenso wird bemerkt, daß es sehr leicht möglich wäre, daß der zunehmende Ernst der Lage dazu führen könnte, die Papierfabrikation ganz für Kriegszwecke in Anspruch zu nehmen.

In derselben Nummer wird hervorgehoben, daß Holzschliff jetzt fünfmal so viel kostet wie in Friedenszeiten und daß Esparto sehr knapp und teuer wäre. Die Verhältnisse liegen also für die Zeitungen wie für den sonstigen Papierverbrauch in England und — man darf wohl hinzufügen — im gesamten Feindesland wie selbst im neutralen Auslande bedeutend ungünstiger als in Deutschland, und dies ist vor allem die Wirkung des Unterseeboot-Krieges.

Man darf wohl annehmen, daß es in den anderen Industriezweigen nicht anders liegt.

Dr. L. Gottstein in „Der Tag", Berlin.

Schwierigkeiten schwedischer Sulfitzellstoffabriken.

Man hegt in Schweden ernsthafte Befürchtungen, daß die dortigen Sulfitzellstoffabriken oder wenigstens ein Teil derselben schon im Herbst den Betrieb einstellen werden müssen. Die Aussichten für die Sulfitzellstoffindustrie sind, nach „Svensk Trävaru-Tidning", sehr trübe. Die Brennmaterialfrage bereitet in erster Linie die größte Sorge, wozu die Schwierigkeit kommt, den Bedarf an Schwefel decken zu können. Im Mai d. J. sind sämtliche Sulfitzellstoffabriken des Landes übereingekommen, die Erzeugung um 20 Proz. einzuschränken, man wird aber genötigt sein, in nächster Zeit noch größere Einschränkungen vorzunehmen.

In der Sulfitzellstoffabrik Ströms bruk war die Erzeugung seit Mittsommer auf die Hälfte eingeschränkt, und sollte die Einschränkung 20 Wochen dauern. Es ist jedoch wahrscheinlich, daß, wenn sich der halbe Fabrikbtrieb als zu teuer erweisen würde, der gesamte Betrieb für ein paar Monate eingestellt wird. —

Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag beabsichtigt, falls sich nicht doch noch Ausfuhrmöglichkeiten wieder bieten, ihre große Sulfitstoffabrik Skutskär für den Rest des Sommers und den Herbst stillzulegen, da es dann leichter ist, für die Arbeiter Nothilfsarbeiten zu schaffen. Im Winter soll der Betrieb in gewöhnlichem Umfange fortgesetzt werden. A.

Spaniens Papier- und Papierstofferzeugung.

Nach einem Aufsatz von Ing. O. Elorriete in „España Forestad", werden in Spanien jährlich 57 000 Tonnen Holzmasse verbraucht, welcher Betrag jährlich um 7 Proz. zunimmt. Da die Holzmasseerzeugung Spaniens 15 000 Tonnen beträgt, muß eine bedeutende Menge Holzmasse eingeführt werden. Der Grund hierfür ist nicht Mangel an Rohmaterial in Spanien, denn in den aragonischen und katalonischen Pyrenäen, besonders in den Provinzen Huesea und Lerida befinden sich 49 000 Hektar Tannenwälder. Diese könnten jährlich 30 000 Kubikmeter Holz liefern, aus denen 15 000 Tonnen Holzschliff und 10 000 Tonnen Zellstoff erhalten werden könnte. Die Verwertung der 15 000 Hektar Tannenwald, welcher im Arantal wächst und jährlich 12 000 Kubikmeter Holz abwirft, würde eine Erzeugung von 6000 Tonnen Holzschliff und 4000 Tonnen Zellstoff ermöglichen.

Nach offiziellen statistischen Angaben gibt es auch 60 000 Hektar Espartofelder in Spanien, entsprechend 150 000 Tonnen Stoff. Einzelne Bergstrecken, welche nur einen kleinen Teil des Espartoareals ausmachen, würden 15 000 bis 20 000 Tonnen liefern könnnen. Hierzu würde man noch die große Menge Holzmasse rechnen können, welche man aus den Schwarzpappelanpflanzungen erhält, welche Anpflanzungen auch einen guten Nutzen auf den Gemarkungen ergeben würden, wo dieselben jetzt eingestellt sind.

Ein schwerer zu lösendes Problem als die Erzeugungsfrage ist die Transportfrage. Die Fracht von Schweden nach Pasajes (17 bis 18 Pesetas per Tonne in normalen Zeiten) ist billiger als die Fracht von Sierra Guadarrama nach Guipussoa oder Vizcaya, wo Papierfabriken sind (25 Pesetas per Tonne plus Transport auf Wagen in den Bergen). Die größte Schwierigkeit bei der Lösung dieses Problems ist nicht, die Eisenbahnfrachten herabzusetzen, sondern Wege in den Bergen zu bauen.

Die spanischen Papierfabriken können allen Holzschliff aufnehmen, der in Spanien erzeugt wird. Für Zellstoff gibt es keine Industrie in Spanien.

Spaniens Papiererzeugung würde entwickelt werden können, so daß nicht bloß der einheimische Bedarf gedeckt, sondern auch noch nach den spanisch sprechenden Ländern in Amerika ausgeführt werden könnte.

Der Papierstoff- und Papiermarkt in den Vereinigten Staaten.

(Nach einem Bericht eines norwegischen Generalkonsulats.)

Als gegen Ende des Jahres 1915 die Preise für eingeführten Papierstoff auf 4 bis 5 Cents für Nr. 1 gebleicht, 2,4 bis 2,6 Cents für Nr. 1 ungebleicht und 3 bis 3,5 Cents für das Pfund Kraftstoff gestiegen waren, fanden die Papierfabrikanten diese Preise zu hoch gegenüber den schlechten Papierpreisen und schränkten ihre Käufe auf das möglichste Maß ein, in der Hoffnung, daß die Preise dadurch herabgehen würden. Ende Januar 1916 kam die Nachricht von dem schwedischen Ausfuhrverbot gegen England,

Digitized by Google

weshalb man große Mengen Papierstoff für den amerikanischen Markt erwartete. Aber statt dessen ging die Einfuhr skandinavischen Stoffes schnell zurück und die Läger ebenfalls, während zu gleicher Zeit sowohl im In- wie im Auslande ein großer Bedarf an Papier zu steigenden Preisen eintrat. Hierdurch wurde auch die Nachfrage nach Papierstoff in dem Maße erhöht, daß die einheimischen wie die kanadischen Fabriken der Nachfrage nicht genügen konnten.

Die Preise für Papierstoff wie für alle anderen Papiermaterialien stiegen infolgedessen unaufhörlich, so daß der Preis für Zellstoff schon im April um 1 Cent für das Pfund höher war als Ende 1915.

Da der Papierbedarf während des Sommers 1916 nicht geringer wurde, stiegen die Preise weiter bis zum Jahresende, trotzdem die Einfuhr von Kanada gegenüber 1915 um 50 Proz. höher war, die einheimische Produktion die ganze Zeit alle Fabriken in vollem Betrieb hielt und endlich die Einfuhr von Schweden plötzlich im November und Dezember so stark erhöht wurde, daß die Gesamteinfuhr Schwedens die vom Jahre 1915 um 10 Proz. überstieg.

Die Preise in Cents per Pfund stiegen für importierten Sulfitstoff Ultimo Dezember

	1915		1916
Nr. 1 gebleicht	von 4.00—5.00	auf	9.00—10.00
Nr. 2 gebleicht	„ 3.35—3.75	„	8.00— 9.00
Lichtgebleicht	„ 2.75—3.10	„	5.50— 6.00
Nr. I ungebleicht	„ 2.40—2.60	„	5.40— 5.75
Kraftstoff	„ 3.00—3.50	„	6.00— 6.50

Alles ex Dock New York.

Einheimischer Sulfitstoff	In der Papierfabrik	
Gebleicht	3.25—3.75	7.25—8.00
Ungebleicht	2.50—2.75	5.25—5.50

Holzstoff kostete in der Papierfabrik ultimo Dezember 1915 16,00 bis 16,50 Dollars per Tonne, ultimo 1916 42,00 bis 47,00 Dollars per Tonne.

Als eine Folge der hohen Preise und der stark erhöhten Nachfrage nach Holzmasse planen 40 Fabriken Erweiterungen und Neubauten. Die Produktion wird dadurch um etwa 1400 Tonnen Sulfit und etwa 600 Tonnen Sulfitstoff für die 24 Stunden erhöht werden.

Ende Dezember 1916 betrug der Preis für gebleichten Sulfitstoff Nr. 1, nach amerikanischen Fachzeitsdhriften, 9,00 bis 10,00 Dollars für das Pfund, statt 4,00 bis 5,00 Dollars Ende Dezember 1915, für gebleichten Sulfitstoff Nr. 2 8,00 bis 9,00 Dallars, statt 3,25 bis 3,75 Dollars, für leicht gebleichten Sulfitstoff 5,50 bis 6,00 Dollars, statt 2,75 bis 3,10 Dollars, für ungebleichten Nr. 1 5,40 bis 5,75 Dollars, statt 2,40 bis 2,60 Dollars, für Kraftstoff 6,00 bis 6,50 Dollars, statt 3,00 bis 3,50 Dollars, ex Dock New York. Einheimischer gebleichter Sulfitstoff kostete 7,25 bis 8,00 Dollars ab Fabrik, gegenüber 3,25 bis 3,75 Dollars franko Papierfabrik, ungebleichter Sulfitzellstoff 5,25 bis 5,50 Dollars ab Fabrik, gegenüber 2,50 bis 2,75 Dollars in der Papierfabrik.

Holzschliff kostete Ende Dezember 1916 42,00 bis 47,00 Dollars ab Fabrik, gegenüber 16,00 bis 16,50 Dollars in der Papierfabrik Ende 1915.

Die Holzschliffabrikation ist gegenwärtig in den Vereinigten Staaten um 50 Proz. eingeschränkt. Die Preise sind deshalb fest, wozu Holzmangel (der Abhieb ist um 50 bis 75 Proz. eingeschränkt) und Transportschwierigkeiten beitragen.

In Kanada kostete Holzschliff im Juni bis zu 50,00 Dollars. Es herrscht Holzknappheit, da viele Waldarbeiter nach England gegangen sind. Holz, das 1916 mit 12,00 Dollars per Cord bezahlt wurde, kostet jetzt 30,00 Dollars.

Durch den Einfuhrzoll, den die Vereinigten Staaten beschlossen haben, wird der Preis für Holzmasse um 10 Proz. erhöht, doch glaubt man, daß diese Erhöhung keinen großen Eindruck machen wird, da die Nachfrage steigen wird. Leicht gebleichter Sulfitstoff kostet gegenwärtlg 5,75 Dollars im Einfuhrhafen.

Befürchtung des Rückganges der Zufuhr von Papierholz in Kanada.

In einer in Montreal abgehaltenen Generalversammlung der Canadien Pulp & Paper Association wurde von einem maßgebenden Mitglied der Vereinigung hervorgehoben, daß die anwesenden Fabrikanten von Holzmasse und Papier in der nächsten Zeit vor der Möglichkeit eines ernsten Rückganges in der Zufuhr von Rohmaterialien stehen werden, indem die ungeheuer starke Entwicklung dieser Industrie bewirkt hat, daß der Verbrauch an Schleifholz in Kanada die gegenwärtige Zufuhr an dieser Ware bedeutend übersteigt. Im Anschluß hieran macht ein kanadisches Fachblatt in einem Artikel über diesen Gegenstand gleichfalls darauf aufmerksam, daß, während die Produktion von Papieren ständig steigt, die Zufuhr von Papierholz beständig vermindert wird. Das Blatt rät deshalb, daß man die großen Strecken in dem nördlichen Kanada, die wenig Wert als Ackerland haben, mit Wald bepflanzen soll.

In Verbindung hiermit wird noch erwähnt, daß zwei der größten Betriebe auf diesem Gebiete: „The Laurentide Co. Ltd." und „The Riordon Pulp and Paper Co. Ltd.", schon längere Zeit auf die Wichtigkeit der Bepflanzung der abgeholzten Waldgebiete aufmerksam geworden sind, und sich den Zuwachs von neuem Wald sichern. Die erwähnten Gesellschaften haben ihre eigenen großen Baumschulen bei Grand Mere, Que., bzw. St. Jovite Que. Auch eine Anzahl anderer kanadischer Gesellschaften sollen solche Landzungen unter Anlage haben.

Süddeutschland.

Die Marktlage bleibt unverändert fest, nicht allein für holzhaltige maschinenglatte Papiere, sondern allgemein für alle Papiererzeugnisse. Die Papierfabriken könnten viel mehr absetzen, wenn sie nur die Möglichkeit hätten, mehr herstellen zu können. Holzhaltige, maschinenglatte Zeitungsdruckpapiere bleiben dringlich gefragt, so daß leicht mehr verkauft werden könnte, als seitens der amtlichen Stellen zugeteilt werden kann; aber diese Stellen bleiben ungewöhnlich vorsichtig, weshalb auch die Zuteilungen seitens des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken zögernd und in kleineren Mengen erfolgen, als man es eigentlich erwartet hatte. Aus diesem Grunde ist dem Begehr nach Rotationsdruckpapier so schwer zu entsprechen, und nicht ohne Sorge sieht man den Herbstmonaten entgegen, wo die Kohlenzufuhren sicherlich in erheblicherem Maße wieder Schwierigkeiten bereiten werden. Was man

Digitized by Google

über die Beschäftigung der Buchdruckereien hört, klingt überaus zuversichtlich; fast alle Betriebe sind gut beschäftigt, so daß ihnen die Aufträge weniger als die Sorge um Papier und Farbe zu schaffen machen. Werk- und besserer Akzidenzdruck ist wieder sehr dringlich geworden; man könnte hier weit mehr leisten, wenn die Möglichkeit bestände, jeden Auftrag annehmen und hinreichend Papier beschaffen zu können. Daß das Feinpapiergeschäft lebhafter geworden ist, erklärt sich ganz bestimmt aus diesem Grunde, wie auch die Nachfrage nach holzfrei Druck mit der Erledigung vieler immer und immer wieder zurückgedrängter Aufträge zusammenhängt, die jetzt mit einem Male in Auftrag gegeben worden sind, weil man fürchtet, daß die Preise noch weiterhin anziehen könnten. Dies wird, soweit Papierpreise in Betracht kommen, bis Herbst auch ganz gewiß nicht ausbleiben. Viele Betriebe können ohne ein gewisses Maß von Reklame eben doch nicht auskommen. Man sieht dies in gewisser Weise an der Postkartenindustrie, die wieder mehr zu geschäftlichen und insbesondere zu Reklamezwecken herangezogen wird, was zur Folge hatte, daß Postkarten in so großen Mengen angefordert wurden, daß sich Preiserhöhungen nicht umgehen ließen. Die Kauflust ist unverändert lebhaft geblieben. Sehr belebt zeigte sich weiterhin der Packpapiermarkt. Alle Sorten Packpapiere waren sehr dringlich gefragt; ganz besonders bleiben die zellstoffhaltigen Papiere gesucht, aber auch für ordinäre Packstoffe ist der Markt sehr aufnahmefähig geblieben, so daß Braunholz- und Schrenzpapiere überaus gesucht bleiben. Große Kauflust herrscht nach wie vor für alle Sorten Sack- und Beutelpapiere; die starken Sackpapiere haben sich in der Zementindustrie derart eingebürgert, daß man wahrscheinlich auch nach dem Kriege hierfür kaum wieder Jutesäcke verwenden wird, weil dann die lästige Rücksendung und Vergütung für gebrauchte Säcke in Wegfall kommen kann, die den Werken wie den Händlern und auch den Zementverbrauchern viele Unbequemlichkeiten bereitete.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Nettingsdorfer Papierfabrik A.-G. In der am 12. Juli abgehaltenen ordentlichen Generalversammlung wurde die vorliegende Bilanz genehmigt und dem Aufsichtsrate sowie dem Vorstande Entlastung erteilt. Ebenso wurde die vorgeschlagene Gewinnverteilung genehmigt. Der aus dem Aufsichtsrat ausscheidende Herr Franz Leinfelder wurde durch Zuruf wiedergewählt.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. J. & N. Goldemann, Papierfabrik. Gesellschafter sind nunmehr: Bruno Haak und Bruno Wachsberger, beide Kaufleute in Berlin. Offene Handelsgesellschaft. Der Uebergang der im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten auf die Gesellschafter ist ausgeschlossen.

Berlin. Ferd. Ashelm, Aktiengesellschaft, mit Zweigniederlassung in Köln. Dem Betriebsleiter Ferdinand Daute in Berlin und dem Willy Wolf in Neuenhagen an der Ostbahn ist Gesamtprokura erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede, ordentlichen oder stellvertretenden, oder in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft befugt ist.

Forst i. L. Die Tuchfabrikanten Gustav und Clemens Eberle haben, nach dem „Forster Tagebl.", die Weddelersche Fabrik, Frankfurter Straße 38, käuflich erworben, um in den erworbenen Räumen nach dem Kriege Papiergarn- und Papierstoffe herzustellen.

Düsseldorf. Joseph Rings, Papierhandlung, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Prokura des Georg Giesselmann ist erloschen.

Köln a. Rh. Gebrüder Hack, Papierwaren. Der Kaufmann Werner Josef Hack ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist die Witwe Katharina Hack als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Fabrikant Franz Hack ermächtigt.

Stuttgart. Paul Rezner, Papiergroßhandlung. Dem Georg Nestel, Kaufmann, ist Prokura erteilt.

Papiergarne

Nr. 6, 8er u. feiner, große Quantitäten für IV. Quartal eventuell I. Quartal 1918

sucht

Emil Heinr. Graf, Elberfeld

Farbkohle

Gebrochene Braunkohlen und Braunkohlengries für Industrie liefert

Heinrich Averdieck, Aachen.

Holzstoff-Fabrik

mit **Sägewerk** u. **Holzwollefabrik** in **Schlesien** preiswert zu verkaufen. Dampf- und Wasserkraft; 150-PS-Comp.-Lokomobile von Lanz, 3 Turbinen, zusammen 300 PS. **Holzreiche Gegend.** Gutes Absatzgebiet, z. Z. **Militärlieferung** in Holzwolle.

Angebote unter **M. 397** an **Haasenstein & Vogler, A.-G., Breslau.**

Digitized by Google

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Drammen, Norwegen. Die in 1916 von Union Co. an Ingenieur Ryberg verkaufte Papierfabrik in Drammen, Gaasevad, ging später an die mit 750 000 Kr. Aktienkapital gegründete A.-S. Strömsö Papirfabrik über. Vorsteher im Vorstande ist Großhändler Th. Thoresen, Drammen. Der Betrieb erwies sich jedoch als unlohnend und ruht schon seit längerer Zeit. Jetzt beschloß die Firma ihre Liquidation und den Verkauf von Gebäuden und Grundstück. A.

Fort William, Kanada. In der Nähe von Fort William wird eine neue Holzmassefabrik für eine Produktion von 150 Tonnen den Tag gebaut, die am 1. November d. J. in Betrieb kommen soll. R.

Port Arthur, Ont. In der Nähe von Port Arthur wird von einer Gesellschaft mit einem Kapital von 6 Millionen Dollars eine Fabrik für die Herstellung von Holzmasse und Papier erbaut. R.

Strömnäs Bruk, Schweden. In der ordentlichen Generalversammlung von Strömnäs Aktie Bolag wurde beschlossen, das Aktienkapital von 700 000 Kronen auf 2 100 000 Kr. durch Ueberführung von 1 400 000 Kr. aus dem Forstfonds an dasselbe zu erhöhen. Hierdurch erhält jeder Aktienbesitzer zwei neue Aktien für eine alte. R.

Stockholm. In Stockholm wurde eine Gesellschaft zu dem Zweck gegründet, Erfindungen auf dem Gebiete der Sulfatzellstoffindustrie zu erwerben und auszunutzen. Das Aktienkapital soll mindestens 50 000 und höchstens 100 000 Kr. betragen. Gründer sind die Herren Gunnar Sundblad, Bernt Unger, Gustaf Sundfeldt, Henry Brahmer, Hans Theobald Holm, Emrick Hellström und Georg Cedugren. R.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurde ausgezeichnet: Herr Bruno Römer, Ravensburg, Papierchemiker, Leutnant d. R., Sohn des verstorbenen Papierfabrikdirektors L. Römer, Baimfurt.

Beförderungen. Herr Max Funke, Direktor der Schroederschen Papierfabrik, Golzern a. Mulde, wurde zum Hauptmann befördert.

Herr Willy Ebert, beratender Ingenieur in Charlottenburg, wurde zum Leutnant d. R. ernannt, nachdem er schon früher mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse ausgezeichnet wurde.

Ordensverleihung. Herr Kommerzienrat Karl Hromadnik, Direktor der Maschinenfabrik in Pasing, der Gründer der Wasserkraftanlagen der Leitzachwerke, wurde anläßlich der Besichtigung derselben durch König Ludwig III. von Bayern mit dem Orden vom heil. Michael IV. Klasse mit Krone ausgezeichnet.

Auszeichnung für treue Arbeit. Am Geburtsfest des Großherzogs von Baden wurden wieder 2 treue Arbeiter der Firma Aug. Kochler, Papierfabrik in Oberkirch, Baden, Christoph Zink, Schneidmaschinenführer, Zirlak Sturm, Kutscher, mit der Verdienstdemaille für 30jährige treue Arbeit ausgezeichnet.

Holzschleiferei-Steine in Finnland. Die von Finnlands Industrikontor gebildete neue Finska Mineralaktiebolaget (Verwaltungsdirektor Ing. Y. Grönroos), welche eine Zentralorganisation für Handel und Veredelung finnischer Mineralien werden will, stellt bereits nach einer von einem finnischen Techniker ausgearbeiteten Methode künstliche Defibreur-Steine für die Holzschleiferei aus in der Hauptsache inländischem Rohstoff her. Papierfabriken, welche diese Steine verwendeten, äußerten sich günstig über ihre Qualität. A.

Stiftung. Fabrikbesitzer Felix Günther, Inhaber der Papierfabrik Otto Günther in Greiz, stiftete der Gemeinde Irchwitz 20 000 Mark zum Zwecke der Einrichtung von Schrebergärten. Es soll ein größeres Grundstück angekauft und zu Schrebergärten umgewandelt werden. Diese Schrebergärten sind bestimmt für Kriegsteilnehmer und deren Familien sowie Angehörige der Gemeinde Irchwitz.

Rollonpapior

maschinenglatt, 28,5 cm breit, Rollendurchmesser 10,5—12 cm einschließlich Papp- oder Holzkern, in Weiß oder farbig, für Schreibmaschinen-Durchschlag geeignet, gesucht, Bedarf ca. 1000 Rollen. — Lieferungsangebote mit Papierproben an

Bergedorfer Eisenwerk
Aktiengesellschaft
Bergedorf-Hamburg.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe

Welt-Ausstellung fürBuchgewerbe und Graphik Leipzig1914 Staatspreis höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikants«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 3. August 1917 | Heft 31

Inhalt:

Seite		Seite	
383—386	Sulfitkohle	392—393	Marktberichte: Hessen-Nassau
386—387	Zementdichtung	393—394	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
387—389	Patent-Umschau — Technische Auskünfte		
389—392	Wirtschaftlicher Teil: Zur genauen Beachtung! — Verordnung über Auskunftspflicht — Papiermacher-Berufsgenossenschaft — Norwegische Firma für Papierstoffherstellung aus der Papyrusstaude — Schwedische Zolltarifänderung — Benutzung von Privatanschlüssen durch Dritte — Zolltarifentscheidungen und Zollauskünfte — Zolltarifentscheidungen — Kann der Agent Provision für Nachorders verlangen?		

Sulfitkohle.

Von R. W. Strehlenert, Göteborg.

(Fortsetzung aus Heft 30, 1917.)

Die Oxydationsperiode.

Wie aus obigem hervorgeht, ist es von Wichtigkeit, daß der Oxydationsverlauf so schnell wie möglich vor sich geht, insbesondere, wenn man Laugen in Verarbeitung hat, welche Verunreinigungen enthalten. Ich habe als vorteilhaft angeführt, daß man dann die Luft der in Verarbeitung befindlichen Lauge in der Nähe der kritischen Temperatur derselben zuführt. Indessen ist es außerdem von Wichtigkeit, daß während der Erwärmungsperiode der Lauge keine Oxydation von SO_2 erfolgen kann. Dies wird dadurch verhütet, daß dem Autoklaven, nachdem derselbe beschickt ist, anstelle von Luft ein Teil der Abgase von der Kocherei der Sulfitfabrik, SO_2 mit anderen Gasen, zugeführt wird. Diese werden dem Autoklav so zugeführt, daß sich in demselben ein Anfangsdruck von einem oder ein paar Kilogramm beim Beginn der Anwärmung vorfindet. Der Gasdruck, der auf diese Weise höher ist, als der entsprechende Dampfbildungsdruck, verhindert die Lauge ins Kochen zu kommen, und wirkt, da sich SO_2 im Ueberschuß vorfindet, auch hindernd bei sekundären Schwefelsäurebildungen mit hierbei für den Prozeß schädlichen Neben-Reaktionen.

Im Zersetzungsaugenblick erfolgt die Schwefelsäurebildung unter dieser Ausführungsform nach der Reaktionsformel $3\,SO_2 = 2\,SO_3 + S$, d. h. die für die Reaktion notwendige Schwefelsäure kann ohne Zuführung von Luft gebildet werden. Während einer längeren Reihe von Versuchen hat es sich indessen gezeigt, daß die Zufuhr von Luft in diesem Augenblick äußerst wirksam ist, das Produkt fällt grobkörniger aus und ist leichter zu entwässern. Ohne Luft fallen die Lignin-substanzen zu feinkörnig aus.

Die Benutzung von Gärtners und Bertelots Oxydationsprinzip für die schweflige Säure ist also in diesem Falle zu ihrer richtigen Anwendung gekommen, während dagegen bekanntlich in der Sulfitzellulose-Chemie der gleiche Prozeß während des Sulfitkochens eine der Ursachen zu dem sogenannten „Schwarzkochen" ist.

Bei dieser Ausführungsform bei der Zer-

Digitized by Google

setzung von Sulfitlaugen ergibt sich, wie aus obigem zu ersehen ist, daß ein großer Teil kollodialen Schwefels während der Reaktion ausgefällt wird. Dieser Schwefel sublimiert indessen mit den Gasen beim Abgasen des Autoklavs über und kann wieder für die Sulfitkochung verwertet werden. Der Ueberschuß von SO_2, der nicht oxydiert, wird von dem einen Autoklav zu dem nächsten, der beschickt ist, übergeführt und leistet dort auf gleiche Weise wie in dem ersten Dienste. Da die Lauge im allgemeinen zirka 1,7 Proz. SO_2 enthält, befindet sich in derselben mehr als für den Bedarf des Prozesses notwendig ist, und theoretisch braucht nicht mehr zugeführt zu werden als bei der Beschickung des ersten Autoklaven verbraucht wird. Dieser Sachverhalt wird in dem folgenden näher bestätigt.

Außer kollodialem Schwefel und schwefliger Säure wird bei der Zersetzung auch Schwefelwasserstoff gebildet, dies aus dem Grunde, weil analog mit der oben erwähnten Reaktionsformel auch Kalziumsulfit gebildet wird, welches sich mit einem Teil Schwefelsäure zu Sulfat und H_2S umsetzt.

Der Schwefelwasserstoff wird von der Abgasungsröhre in besonderen Waschflaschen gesammelt, und kann der darin enthaltene Schwefel ausgefällt sowie ebenfalls für den Bedarf der Sulfitfabrik verwendet werden.

Im Gegensatz zu dem, was der Fall ist, wenn die Oxydation schon vom Beginn des Prozesses an eingeleitet wird, bilden sich bei dem jetzt angewendeten Verfahren ganz geringe Mengen von Schwefelsäure und diese setzt sich sehr schnell mit dem Kalk in Kalziumsulfit um, so daß die Reaktionswirkung auf die Autoklaven unbedeutend wird gegenüber dem, was früher der Fall war. Bei einer Menge angestellter Versuche mit Zersetzung von Lauge nach dieser veränderten Ausführungsform haben Mutterlaugen-Analysen einen Totalgehalt an Schwefelsäure von 0,2 bis höchstens 0,4 Proz. aufzuweisen. Hiervon hat die freie Schwefelsäure nur 0,02 Proz. betragen. Bei dem früher angewendeten Oxydationsverlauf hat dagegen der Schwefelsäuregehalt der Mutterlauge nach der Fällung oft bis ungefähr 0,5 Proz. betragen, und es war schwer, eine gute Ausbeute von organischer Substanz zu erhalten, wenn dieser Prozentsatz unterschritten wurde. Es geht also hieraus mit aller Deutlichkeit hervor, wie wichtig ist es, die Oxydation in der Nähe der kritischen Temperatur der Lauge hervorzurufen, da außer einer großen Ausbeute äußerst geringe Mengen von schwefliger Säure oxydiert werden müssen.

Ein zu großer Schwefelsäuregehalt während der Anwärmungsperiode der Lauge sowie zu große Beimischung von Bisulfat verändern vollständig die Eigenschaften des Endproduktes. Dasselbe wird leicht gelatinös und ist schwer zu entwässern, wie auch der kalorimetrische Effekt verringert, und in den meisten Fällen die Ausbeute vermindert wird.

Wenn oben gesagt wurde, daß die Zersetzung des Bisulfats den Reaktionsverlauf gleichmäßig gestaltet, so hat dies seine Richtigkeit, aber wenn der Zusatz aus wirtschaftlichen Gründen nicht angewendet werden kann, so kann die Wirkung desselben in gewissem Grade dadurch ersetzt werden, daß der Trockengehalt der Lauge höher getrieben wird als wie er gewöhnlich in der Ablauge vorkommt. Dies wird dadurch bewerkstelligt, daß die Lauge vor der Zersetzung konzentriert wird.

Konzentrierung der Sulfitablauge vor der Zersetzung.

Die Konzentrierung kann entweder direkt erfolgen oder durch Anwendung des Zirkulationsverfahrens während des Sulfitkochens. Ebenso gibt es Methoden, welche bei der Alkoholherstellung aus Sulfitlauge die Lauge während der Destillierung in bemerkenswertem Grade konzentrieren.

Von großer Wichtigkeit ist indessen dann, daß die Destillation mit indirekter Erwärmung betrieben wird, im Gegensatz zu dem, was bis jetzt geschah, direkter Erwärmung. Es hat sich gezeigt, daß die geeignetste Konzentration der Lauge eine solche von etwa 17 Proz. Trockensubstanz ist. Wenn 17 Proz. zu stark überschritten werden, hat die Lauge während der Zersetzung die Neigung zu gären, und beim Unterschreiten von 17 Proz. wird zu geringe Ausbeute erhalten. Durch Anwendung des Zirkulationsverfahrens beim Sulfitkochen erhält man indessen die Lauge mit einem Trockengehalt von etwa 16 bis 17 Proz., also ungefähr die Konzentration, welche am wünschenswertesten ist.

Ausbeute beim Zersetzen von Sulfitlauge.

Die Ausbeute ist natürlich in erster Linie vom Trockengehalt abhängig, und dieser schwankt je nach der Kochmethode. In Prozenten kann derselbe zu 9 bis 12 beim Kochen ohne Laugenzirkulation angegeben werden, und mit Zirkulation, wie schon angeführt, zu zirka 16 bis 17 Prozent. Geht man von einer Durchschnittszahl für gewöhnliche Lauge oder 11 Proz. Trockensubstanz aus, so kann als Regel angenommen werden, daß 75 Proz. dieser Trockensubstanz als ein sulfinsaures Salz gebunden sind und der Rest von 25 Proz. als ein sulfonsaures Kalksalz. Die ersten 75 Proz., welche also aus einem schwefligsauren Salz bestehen, zersetzen sich mit größter Leichtigkeit nach meinem Zersetzungsverfahren, über welches ich hier be-

Digitized by Google

richte. Untersuchen wir, was dies in der Brennstoffausbeute für eine Sulfitfabrik bedeutet, so finden wir also, wenn man annimmt, daß nur die Lauge auf Ligninkohle verarbeitet wird, welche frei beim Leeren der Sulfitkocher ablaufen kann und diese auf 6 Kubikmeter für die Tonne Stoff berechnet, daß 660 Klg. Trockensubstanz sich in der Lauge befinden. Von dieser können also 660 × 0,75 = 495 Kilogramm ausgefällt werden und befindet sich die übrige Trockensubstanz, 660 × 0,25 = 165 Kilogramm, in der von der Fällung ablaufenden Mutterlauge.

Hierbei ist indessen zu bemerken, daß 25 Proz. der Ausfällung das Maximum sind und nur erhalten werden, wenn die Zersetzung unter Anwendung der Vorschriften ausgeführt wird, welche ich oben als notwendig für eine rationelle Arbeit angeführt habe. Eine 72 bis 74prozentige Ausbeute bedarf nicht so großer Genauigkeit bei der Ausführung.

Da die Sulfitzellulose-Fabrikanten hinreichende Kenntnis der großen Werte erhalten haben, welche aus den Ablaugen der Sulfitfabriken entnommen werden können, so besteht kein Zweifel darüber, daß nicht die Methoden, welche jetzt in gewissen ausländischen Fabriken für eine bessere Verwertung der Ablaugen angewendet werden, zur Benutzung kommen werden, d. h. die Verdrängung der Ablauge von der Zellulose. Wird dieses Prinzip angewendet, ich gehe hierbei davon aus, daß sich rund 10 Kubikmeter Lauge per Kubikmeter Stoff im Kocher befinden, so kann man mit Leichtigkeit 9 Kubikmeter Ablauge erhalten, welche also zur Verfügung für die Kohleerzeugung und andere Fabrikationen stehen.

Eine Laugenverdrängung vom Stoff führt außerdem äußerst große Vorteile für die Zelluloseerzeugung mit sich, Vorteile, welche leider noch nicht hinreichend von den meisten Zellulosefabrikanten gewürdigt werden.

So, wie das Waschen des Stoffes jetzt in den meisten Fabriken erfolgt, besteht dasselbe nur in einer Verdünnung der darin befindlichen Lauge, während dagegen, wenn die Lauge vom Anfang an durch ein Diffusionsverfahren verdrängt wird, eine äußerst leicht zu behandelnde Zellulose erhalten wird, welche sehr geringe Arbeit während der darauffolgenden Entfaserung und Waschung erfordert.

Außerdem läßt sich dieselbe auf der Entwässerungsmaschine mit bedeutend größerem Vorteil behandeln, da der größte Teil des im entgegengesetzten Falle im Stoffe vorhandenen Harzes während der Diffusion entfernt worden ist.

Die Kohleausbeute wird auch, wie aus obigem zu ersehen ist, um 50 Proz. größer, als vorher berechnet wurde, d. h. man erhält aus der Lauge für die Tonne Zellulose 742 Kilogramm, und in der Mutterlauge befinden sich die übrigen 247 Kilogramm Trockensubstanz.

Der Brennwert der Sulfitkohle.

Wenn die Verhältnisse nicht erlauben, den Aschegehalt im Endprodukt durch die Ausfällung des Kalkes vor der Zersetzung zu verringern, wird aus ganz natürlichen Gründen der effektive Heizwert der Kohle verringert.

Fällt man eine Sulfitabfallauge nach der früheren Methode, ohne daß dieselbe in gewissem Grade konzentriert wurde, so hält sich der Aschegehalt der Kohle ungefähr auf 17 bis 18 Proz. Bei der Konzentrierung auf die eine oder andere Weise wird indessen hierbei ein großer Teil des Kalkgehalts der Lauge abgeschieden, und die Asche in der erhaltenen Kohle wird dadurch auf etwa 15 Proz. verringert. Da oben als besonders wichtig hervorgehoben wurde, daß das beste Resultat bei der geringsten Menge gebildeter Schwefelsäure erhalten wird, ist auch leicht einzusehen, daß der Aschegehalt im direkten Verhältnis zu der gebildeten Schwefelsäure steht. Je mehr Schwefelsäure gebildet wird, desto leichter bildet sich auch das Kalksulfat, welches jederzeit dazu beiträgt, den Aschegehalt zu erhöhen, während dagegen, wenn die Schwefelsäure während des Reaktionsverlaufs nicht überhandnehmen darf, gleichzeitig Ameisensäure und Essigsäure einen Teil Kalk als lösliche Salze abscheiden, welche dann in der Hauptsache mit der Mutterlauge fortgehen.

Mit einer gewissen Uebung in der Ausführungsform dieser Kohleerzeugungsmethode können jederzeit bedeutende Vorteile in bezug auf den effektiven Heizwert des Produkts gewonnen werden. Die meisten Untersuchungen in bezug auf den kalorimetrischen Effekt der Kohle haben als Resultat zirka 6800 Kalorien geliefert, berechnet auf wasser- und aschenfreie Substanz. Bei einer praktischen Ueberschlagsberechnung hat man also die Abzüge zu machen, die eine Folge des Aschegehalts und Wassergehalts im Produkt sind, eine Rechnung, welche ja leicht zu bewerkstelligen ist, wenn man eine ungefähre Kenntnis des Heizwertes der Kohle haben will. Durch gewisse Kombinationen in Verbindung mit dem Zersetzungsprozeß kann auch der Aschegehalt vermindert respektive der Heizwert der Kohle erhöht werden. Hierauf werde ich weiter unten zurückkommen.

Die geeignetste Verbrennungsanordnung.

Hier kann auf Heft 13. 1917, S. 160, verwiesen werden, ebenso für den folgenden Abschnitt: **Verkohlung eines Produktes, her-**

Digitized by Google

gestellt aus Sulfitlauge, nach Strehlenerts Methode.

Sulfitkohle, hergestellt aus Ablauge, welche vorher zur Alkoholerzeugung verwendet worden war.

Seit ich meinen Vortrag nach der Demonstration in Göta am 15. Juli 1916 veröffentlichte, habe ich Gelegenheit gehabt, eine Reihe Versuche mit Sulfitabfallauge von der Sulfitspritfabrik Skutskär auszuführen. Die Ablauge, die mir zur Verfügung stand, zeigte einen Trockensubstanzgehalt von 9,5 Proz. und einen Eisengehalt von 0,0065 Proz., eine Lauge also, die äußerst unvorteilhaft zur Herstellung von Sulfitkohle war. Hieraus Ligninsubstanz nach meinem ursprünglichen Plan zu fällen, erwies sich als unmöglich, besonders infolge des großen Eisengehalts der Lauge. Ich wurde deshalb genötigt, zu dem veränderten Verfahren, das ich oben beschrieben habe, überzugehen.

Ohne diese letztere Ausführungsform würde es mit großen Kosten verbunden sein, eine solche Lauge für Kohleherstellung verarbeiten zu können. Die Methode, welche jetzt so einfach und selbstverständlich erscheint, hat indessen unerhört viel Arbeit gekostet, um sie zu der Entwicklung und der Bedeutung zu bringen, welche sie jetzt erhalten hat. Zwei der Sulfitkohlefabriken, die im Bau sind, werden mit gleichzeitig in Ausführung begriffenen Sulfitspritfabriken verbunden.

Was die Ablauge von Skutskärs Sulfitspritfabrik anbetrifft, so ist dieselbe auch in bezug auf den Trockensubstanzgehalt, wie man sieht, sehr ungünstig. Diesem ist indessen leicht abzuhelfen und muß ja auch abgeholfen werden, wenn die Lauge praktische Bedeutung für die Kohleherstellung bekommen soll, denn es ist ja selbstverständlich, daß ich mit dem vorliegenden Zersetzungsprozeß für gleiche Kosten eine Lauge mit 80 Proz. Trockengehalt fälle, wie eine, welche nur 9 Proz enthält.

(Fortsetzung folgt.)

Zementdichtung.

Von Karl Micksch. (Nachdruck verboten.)

Die Dichtungen der Dampfkessel, Dampfmaschinen und verschiedenen Rohrleitungen bestanden früher aus Hartgummi, Leder, Asbest u. dergl. Da diese Materialien gegenwärtig sehr teuer und vielfach überhaupt nicht mehr zu haben sind, hat man hier wie auf vielen anderen Gebieten Ersatzmittel anzuwenden versucht. Die vielseitige Verwendungsfähigkeit des Papiers hat man auch hier ausgenützt. Die Härte und Dicke des Preßpapiers kann bei entsprechender Bearbeitung beliebig variiert werden. Besonders größere Flächen, wie ausziehbare Dampfkessel hat man mit Preßpapier gedichtet. Ob sich die daran geknüpften Erwartungen erfüllen werden, kann erst die Erfahrung lehren.

Ein früher viel benutztes Dichtungsmaterial, der Zement, ist von anderen Stoffen hauptsächlich wegen der bequemeren Anwendung verdrängt worden. Diese leicht und billig zu beschaffende Dichtung eignet sich für Rohrleitungen von Heißwasser und überhitztem Dampf, ganz besonders aber für Mannlochdeckel. Bei richtiger Anwendung bewähren sich Zementdichtungen ganz gut und es lassen sich auch Deckelverschlüsse der Dampfzylinder und Kompressoren aller Art, Flanschenverbindungen und sonstige unebene Verbindungen dichten.

Das Gelingen der Zementdichtung ist von verschiedenen Einzelheiten, die jedoch leicht befolgt werden können, abhängig. Alte Anstriche, Rostschichten oder sonstige Auflagerungen müssen von den Dichtungsflächen sorgsam beseitigt werden. Die Gefäße, in denen der Zementbrei angerührt wird, müssen sauber, ölfrei und fettfrei sein. Um eine homogene Masse zu erzielen, soll der Zement auch körnerfrei sein.

Mitunter sind die Verschlußdeckel (bei gepreßten Mannlochdeckeln) mit einer Fuge zur Aufnahme der Dichtung versehen, in diesem Falle wird der Zementbrei etwa 10 bis 20 Millimeter stark in diese aufgetragen. Der Deckel wird gleichmäßig eingesetzt und zunächst ganz leicht, und nach etwa 15 bis 20 Minuten, wenn die Bindung eingesetzt hat, etwas angezogen. Nach dem Erhärten, welches erst nach mehreren Stunden zu erwarten ist, werden die Schrauben kräftiger angezogen.

Hat der Rand des Mannlochs keine Fuge, so muß diese improvisiert werden. Während es beim oberen Deckel auch ohne dieses Hilfsmittel bei einiger Geschicklichkeit gelingen wird, den Zement auf den Verbindungsrand zu packen, wird dieser von der unteren Dichtungsfläche infolge der Eigenschwere leicht abrutschen. Um das seitliche Abrutschen des Zements zu verhindern, legt man um die Dichtungsflächen einen Reifen (Bandeisenring), der passend lose auf dem Rande aufsitzt, damit er beim Anziehen des Deckels nachgeben kann. Bei der unteren Dichtung ist es ratsam, den Zementteig erst nach dem Einhängen des Deckels aufzutragen, der etwa versch-

Digitized by Google

bene Ring kann dann leichter in seine Lage gebracht werden.

Bei einiger Geschicklichkeit wird die Dichtung sicher gelingen; falls aber der erste Versuch fehlschlägt, schrecke man vor der Wiederholung nicht zurück. Guter, bindefähiger Zement ist eine unumgängliche Voraussetzung. Zemente mit einem Kalküberschuß binden rascher als solche mit gewöhnlichem Kalkgehalt, weil erstere schneller trocknen. Man kann das Abbinden des Zements künstlich beschleunigen, ohne die Haltbarkeit zu gefährden, wenn man demselben etwa 2 Prozent Natronwasserglas zusetzt. Nach einer anderen Vorschrift wird die Anfangsfestigkeit frischer Zemente größer, die Bindezeit länger und der Zement raumbeständiger, wenn man beim Anmachen desselben drei Viertel vom Hundert gesättigte Chlorkalziumlösung hinzufügt. Neben den mit der Zementdichtung verbundenen Ersparnissen verbleibt die Genugtuung, zu der Unabhängigmachung der Rohstoffversorgung vom Ausland beigetragen zu haben.

· PATENT= UMSCHAU ·

Gautschpresse für Papiermaschinen.

D. R. P. Nr. 298 171. Klasse 55 d. Gruppe 20.
Christian Seybold in Düren, Rhld.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 25. September 1915 ab.

Patent-Anspruch:

Gautschpresse für Papiermaschinen mit einer mit gelochtem Mantel versehenen Gautschwalze und innerhalb dieser Gautschwalze angeordnetem Schaufelrad zur Entfernung des Wassers, dadurch gekennzeichnet, daß das innerhalb der gelochten Gautschwalze (a) angebrachte Schaufelrad (d) unabhängig von der gelochten Gautschwalze (a) drehbar angeordnet ist und eine andere Drehgeschwindigkeit, gegebenenfalls auch eine andere Drehrichtung als die gelochte Gautschwalze (a) besitzt.

Bei Gautschpressen für Papiermaschinen ist es bekannt, die eine Gautschwalze als eine gelochte Hohlwalze auszuführen, in welche das durch die Pressung dem Papier entzogene Wasser eindringt. Die seitliche Abführung dieses Wassers aus dem Innern der gelochten Gautschwalze geschah, ob im Innern der Walze ein Saugdruck angewandt wurde oder nicht, entweder durch feststehende Rinnen oder durch ein an der gelochten Walze im Innern angebrachtes, mit der Walze umlaufendes Schaufelrad.

Bei größerer Laufgeschwindigkeit, als sie bei neueren Papiermaschinen, namentlich bei Druckpapiermaschinen Anwendung findet, hat sich gezeigt, daß die Abführung des Preßwassers aus der gelochten Trommel Schwierigkeiten bot. Denn das in die Trommel eingedrungene Wasser bleibt bei der großen Drehungsgeschwindigkeit infolge der Fliehkraft am Umfange haften und wird weder durch die feststehende Rinne noch durch das an der Trommel befestigte Schaufelrad abgeführt.

Die Erfindung betrifft eine Gautschpresse, bei welcher dieser Nachteil vermieden ist. Erreicht wird dies dadurch, daß das innerhalb der gelochten Gautschwalze angebrachte Schaufelrad nicht am Innenumfang der Gautschwalze befestigt, sondern unabhängig von ihr drehbar angeordnet ist und eine andere Drehgeschwindigkeit, gegebenenfalls auch eine andere Drehrichtung wie die gelochte Gautschwalze besitzt. Infolgedessen wird selbst bei noch so großer Drehgeschwindigkeit der Gautschwalze das an ihrem Innenumfang durch die Fliehkraft haftende Wasser von dem mit anderer Geschwindigkeit umlaufenden Schaufelrad abgeschabt und sofort seitlich abgeführt.

Die neue Gautschpresse ist in der Zeichnung in Fig. 1 in einem Längsschnitt und in Fig. 2 in einem Querschnitt nach *A-B* (Fig. 1) in einer Ausführungsform dargestellt.

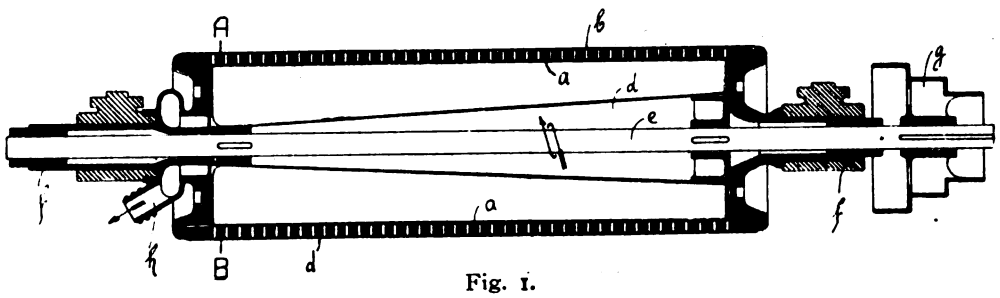


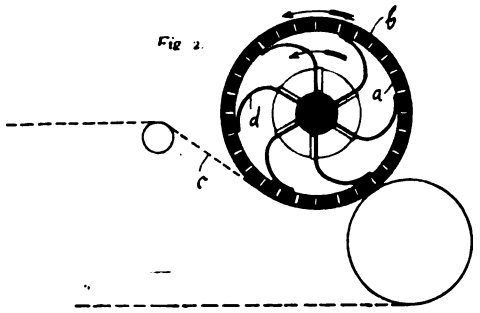
Fig. 1.

Die obere Gautschwalze *a* ist mit einem gelochten Mantel ausgeführt und mit einem Filzmantel *b* umgeben. Das Maschinensieb *c* läuft in bekannter Weise zunächst um den unteren Teil der oberen Gautschwalze *a* und umschlingt alsdann die untere Walze der Gautschpresse. Innerhalb der gelochten Gautschwalze *a* ist drehbar das Schaufelrad *d* gelagert mit seiner Welle *e* durch entsprechende Stopfbüchsen *f* hindurchgeführt. Die Welle *e* des Schaufelrades *d* trägt an ihrem einen Ende außerhalb der hohlen Gautschwalze eine Stufenscheibe *g*, mit deren Hilfe das Schaufelrad in entsprechend schnelle gleiche oder entgegengesetzte Drehung versetzt werden kann.

Digitized by Google

Beim Laufen des Maschinensiebes und der Gautschpresse tritt das dem Papier durch die Pressung entzogene Wasser in die Gautschwalze ein. Das in die Gautschwalze eingetretene Wasser wird durch das gesondert umlaufende Schaufelrad *d* infolge der Form der Schaufeln sofort nach der einen Seite, in Fig. 1 nach links hin, durch die in der Stirnwand der Gautschwalze befindlichen Kanäle *h* abgeführt.

Bei der aus Fig. 2 ersichtlichen Krümmung der Schaufeln läuft das Schaufelrad in gleicher Richtung wie die Gautschwalze mit größerer oder kleinerer



Geschwindigkeit als die letztere um, so daß das herausgepreßte Wasser, sobald es sich im unteren Teil der hohlen Gautschwalze anzusammeln beginnt, sofort durch die Schaufeln gehoben und aus der Gauschwalze abgeführt wird.

Bei größeren Laufgeschwindigkeiten kann man das Schaufelrad zweckmäßig auch in entgegengesetzter Richtung umlaufen lassen; in diesem Falle sind natürlich die Schaufeln entgegengesetzt zu krümmen. Hierbei wird das infolge der hohen Fliehkraft am Innenumfang der Gautschwalze haften bleibende Wasser von den entgegengesetzt umlaufenden Schaufeln aufgenommen und nach der Seite abgeführt.

Statt der oberen kann die untere oder können auch beide Preßwalzen der Gautschpresse in der beschriebenen Weise ausgeführt sein.

Aus Asbest- und anderen Fasern bestehender Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschine.

D. R. P. Nr. 298 299. Klasse 55d. Gruppe 10. v. Asten & Co. in Eupen (Rheinland).

Zusatz zum Patent 275 020.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. November 1916 ab. Längste Dauer: 25. Oktober 1928.

Patent-Anspruch:

Aus Asbest- und anderen Fasern bestehender Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschinen nach Patent 275 020, dadurch gekennzeichnet, daß das Obergewebe aus Asbestschuß und einer Kette aus Baumwolle oder ähnlichen Pflanzenfasern besteht.

Um Trockenfilze nach Patent 275 020 noch widerstandsfähiger gegen Längsspannung zu machen, kann im Obergewebe, welches nach Patent 275 020 ganz aus Asbest besteht, an Stelle der Asbestkette eine Kette aus Baumwolle oder ähnlichen Pflanzenfasern verwendet werden. Die für das Obergewebe zu wählende Bindung muß dann eine solche sein, welche die Kette von der Oberseite fernhält, so daß also das hauptsächliche Kennzeichen der Erfindung nach Patent 275 020 erhalten bleibt, nämlich eine Asbestoberschicht über einem Untergewebe aus Baumwolle oder ähnlichem Material.

Als nicht zur Erfindung gehörig ist zu erwähnen, daß es unter Umständen Vorteile gewähren kann, an Stelle von Baumwolle oder ähnlichem Material Papiergarne sowie Garne aus Seide oder Kunstseide zu verwenden. Papiergarne werden neuerdings schon in so vollendeter Ausführung hergestellt, daß sie geeignet sind, Baumwolle zu ersetzen und so eine wesentliche Verbilligung der Ware zu erreichen. Die Verwendung von Garnen aus Kunstseide oder Seide wird hauptsächlich dann von Vorteil sein, wenn infolge von Mangel an Rohmaterial eine Verwendung dieser Materialien an Stelle von Baumwolle oder ähnlichem Material angebracht erscheint. Bei Verwendung von Seide oder Kunstseide ergibt sich noch der weitere Vorteil, daß Gewebe aus diesen Stoffen unter dem Einfluß der Feuchtigkeit weniger einlaufen (kürzer werden) als Gewebe aus Baumwolle oder ähnlichem Material.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c, 2. M. 59 807. Georg Muth, München, Kaiserstraße 36. Verfahren zur Herstellung von Emulgierungen für die Papierleimung. 26. 6. 16.

55d, 20. B. 83 615. Harry Bostell, Düsseldorf-Eller, Richardstraße 98. Aus einzelnen Scheiben bestehende Preßwalze für die Papier- und Textilindustrie. 13. 4. 17.

2. Löschungen.

Infoge Nichtzahlung der Gebühren.

54g: 241 404. **55d:** 246 136, 262 989. **55e:** 261 477. **76c:** 240 226.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

76c. 659 707. Joseph Jochims, M.-Gladbach, Luisenstr. 171. Zwei-Zylinderstreckwerk für Spinnereimaschinen. 22. 6. 16. H. 71 807.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

76c, 607 603. Victor Stambach, Colmar i. E. Fadenwächter usw. 28. 5. 14. St. 19 522. 14. 5. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Schneiden von Papiergarn.

Antwort I auf Frage 960. Handelt es sich um eine große Spinnerei, so dürfte sich die Anschaffung von Schneidemaschinen empfehlen. Es fragt sich jedoch, ob die Spinnerei sich das nötige Papier beschaffen kann, welches fast nicht aufzutreiben ist. Auffallend ist, daß größere Spinnereien ihre neuen Papierschneidemaschinen wieder verkaufen, ob aus

Digitized by Google

Mangel an Papier oder Aufträgen, ist schwer zu beurteilen. Schwedische Papiere sind zu haben, aber zu solch hohen Preisen, daß sie weit über Höchstpreis kommen. Kleinere Spinnereien arbeiten vorteilhafter, wenn sie die Rollen in Lohn schneiden lassen oder fertig beziehen, denn das Schneiden will gelernt sein, und dann fehlen den Spinnern auch die Papierkenntnisse. W. B.

Dichtungsmaterialien für Satt- und überhitzten Dampf.

Antwort I auf die Frage 963. Die preußische Eisenbahnverwaltung und auch größere Privatbetriebe verwenden für Dampfdichtungen vielfach die Mawagit-Platte, wie sie von der Firma Metall-Aetzwerke Aktiengesellschaft, München, gefertigt wird.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Zur genauen Beachtung!

Druckpapier für Bücher, Druckwerke, Zeitschriften usw.

Nach uns zugegangenen Mitteilungen und Feststellungen durch Revisoren beauftragen Verleger Buchdruckereien mit der Herstellung von Büchern, Druckwerken, Zeitschriften usw. und ersuchen sie, sich das dazu erforderliche Druckpapier selbst zu beschaffen, oder solches Papier zu verwenden, das auf Lager und zur Herstellung von Reklamedrucksachen, Akzidenzarbeiten usw. bestimmt ist, in der Annahme, daß derartig bezogenes und verwendetes Papier den Bekanntmachungen über das Druckpapier nicht unterliegt, also dieses Papier auch nicht auf das Bezugsrecht des Verlegers angerechnet wird. Eine derartige Auffassung ist irrig; in einigen Fällen ist sogar einwandfrei festgestellt worden, daß es sich um bewußte Umgehungen der Vorschriften handelt.

Wir warnen daher Verleger und Drucker von Büchern und Zeitschriften vor einem derartigen Verfahren und machen besonders darauf aufmerksam, daß von den Bekanntmachungen über Druckpapier, soweit es sich um die Herstellung von Druckwerken (Büchern, Sammelwerken, Einzelwerken, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften handelt, Verleger und Drucker betroffen werden. Außerdem bestimmt der § 10 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 19. Juli 1916 ausdrücklich, daß zur Herstellung von Druckwerken (Büchern, Sammelwerken, Einzelwerken, Sammlungen, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitungen, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften Papier, das ursprünglich für andere Verwendungszwecke bestimmt war, nur verwendet werden darf, wenn die Kriegswirtschaftsstelle hierzu ihre Genehmigung gibt.

Verstöße gegen diese Vorschriften müssen in Zukunft mit Rücksicht darauf, daß allen Verlegern der Bezug der ihnen gesetzmäßig zum Bezuge zustehenden Mengen von Druckpapier soweit wie irgend möglich gesichert werden soll, verfolgt werden.

Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe. Reiß.

Verordnung über Auskunftspflicht.

Vom 12. Juli 1917.

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

§ 1. Der Reichskanzler, die Landeszentralbehörden und die von dem Reichskanzler oder den Landeszentralbehörden bestimmten Stellen sind berechtigt, jederzeit Auskunft zu verlangen über wirtschaftliche Verhältnisse, insbesondere über Vorräte sowie über Leistungen und Leistungsfähigkeit von Unternehmungen oder Betrieben.

Die Auskunft kann durch öffentliche Bekanntmachung oder durch Anfrage bei den einzelnen zur Auskunft Verpflichteten erfordert werden.

§ 2. Zur Auskunft verpflichtet sind:

1. Personen, die Gegenstände, über die Auskunft verlangt wird, in Gewahrsam haben oder gehabt haben oder auf Lieferung solcher Gegenstände Anspruch haben;
2. landwirtschaftliche oder gewerbliche Unternehmer;
3. öffentlich-rechtliche Körperschaften und Verbände.

§ 3. Die zuständigen Stellen (§ 1 Abs. 1) und die von ihnen Beauftragten sind befugt, zur Ermittlung richtiger Angaben die Geschäftsbriefe und Geschäftsbücher einzusehen sowie Betriebseinrichtungen und Räume zu besichtigen und zu untersuchen, in denen Vorräte erzeugt, gelagert oder feilgehalten werden oder in denen Gegenstände zu vermuten sind, über welche Auskunft verlangt wird.

Die zuständigen Stellen sind ferner befugt, die Einrichtung und Führung besonderer Lagerbücher vorzuschreiben.

Will der Reichskanzler oder eine von ihm bezeichnete Stelle von der Befugnis des Abs. 1 gegenüber staatlichen Betrieben oder Einrichtungen Gebrauch machen, so ist die zuständige Landeszentralbehörde von den beabsichtigten Maßnahmen in Kenntnis zu setzen.

§ 4. Die von den zuständigen Stellen Beauftragten sind, vorbehaltlich der dienstlichen Berichterstattung und der Anzeige von Gesetzwidrigkeiten, verpflichtet, über die Einrichtungen und Geschäftsverhältnisse, die durch ihre Tätigkeit zu ihrer Kenntnis kommen, Verschwiegenheit zu beobachten und sich der Mitteilung oder Verwertung der Geschäfts- oder Betriebsgeheimnisse zu enthalten.

Das Ergebnis der Auskünfte oder Ermittlungen darf nicht zu steuerlichen Zwecken verwendet werden.

§ 5. Wer vorsätzlich die Auskunft, zu der er nach §§ 1, 2 verpflichtet ist, nicht in der gesetzten Frist erteilt oder wissentlich unrichtige oder unvollständige Angaben macht, oder wer vorsätzlich der

Digitized by Google

Vorschrift im § 3 Abs. 1 zuwider die Einsicht in die Geschäftsbriefe oder Geschäftsbücher oder die Besichtigung oder Untersuchung der Betriebseinrichtungen oder Räume verweigert, oder wer vorsätzlich die gemäß § 3 Abs. 2 vorgeschriebenen Lagerbücher einzurichten oder zu führen unterläßt, wird mit Gefängnis bis zu sechs Monaten und mit Geldstrafe bis zu 10 000 M., oder mit einer dieser Strafen bestraft; auch können Vorräte, die verschwiegen worden sind, im Urteil als dem Staate verfallen erklärt werden, ohne Unterschied, ob sie dem Auskunftspflichtigen gehören oder nicht.

Wer fahrlässig die Auskunft, zu der er gemäß §§ 1, 2 verpflichtet ist, nicht in der gesetzten Frist erteilt oder unrichtige oder unvollständige Angaben macht, oder wer fahrlässig die gemäß § 3 Abs. 2 vorgeschriebenen Lagerbücher einzurichten oder zu führen unterläßt, wird mit Geldstrafe bis zu 3000 M. bestraft.

§ 6. Mit Gefängnis bis zu einem Jahre und mit Geldstrafe bis zu 15 000 M. oder mit einer dieser Strafen wird bestraft, wer den Vorschriften des § 4 zuwider Verschwiegenheit nicht beobachtet oder der Mitteilung oder Verwertung von Geschäfts- oder Betriebsgeheimnissen sich nicht enthält.

Die Strafverfolgung tritt nur auf Antrag ein.

§ 7. Der Reichskanzler erläßt die Bestimmungen zur Ausführung dieser Verordnung; soweit der Reichskanzler solche Bestimmungen nicht erläßt, können sie von der Landeszentralbehörde erlassen werden.

§ 8. Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft. Sie tritt an die Stelle der Verordnung über Vorratserhebungen vom 2. Februar 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 54) in der Fassung der Bekanntmachungen vom 3. September 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 549) und vom 21. Oktober 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 684).

Der Reichskanzler bestimmt, wann die Verordnung, insbesondere hinsichtlich der §§ 4, 6, außer Kraft tritt.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 128 vom 14. Juli 1917 S. 604.)

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Im Jahre 1916 ergab sich als Folge des Krieges ein weiterer Rückgang in der Zahl der Betriebszweige, indem eine Reihe meist kleiner Betriebe, deren Unternehmer oder Arbeiter zum Heeresdienst eingezogen worden sind, stillgelegt wurden. Die Beschäftigung der Betriebe war jedoch verhältnismäßig gut, wie aus der Zunahme der Vollarbeiter und der Löhne gegenüber dem Vorjahre hervorgeht.

Ein Vergleich der Zahlen des Berichtsjahres mit denen für das letzte Friedensjahr 1913 ergibt folgendes Bild:

Den stärksten Rückgang weisen hiernach wie schon im Vorjahr die Holzzellstoffabriken auf; bei den übrigen Gewerbszweigen ist der Rückgang geringer und ziemlich gleichmäßig.

Im Jahre 1916 ist die Zahl der versicherten Betriebe gegenüber dem Jahre 1915 um 16 zurückgegangen. Die Zahl der Vollarbeiter betrug 73 179,1 oder mehr 3 972,3 = 5,4 Proz.; die Summe der umlagepflichtigen Löhne betrug 80 657 970 M. oder mehr 11 888 777 M. = 14,7 Proz. gegen 1915.

Von den versicherten Betrieben gerieten im Berichtsjahr 3 mit 34 Arbeitern und einer Gesamtlohnsumme von 23 756 M. in Konkurs gegen 9 Betriebe mit 287 Arbeitern und 243 510 M. Lohn im Jahre 1915 und 15 Betriebe mit 536 Arbeitern und 433 730 M. Lohn in 1914.

An Unfällen kamen 4417 (gegen 4124 i. V. und 4556 in 1914) zur Anzeige, d. s. 60,54 auf 1000 Versicherte gegen 59,07 im Jahre 1915 und 54,50 im Jahre 1914. Die Zahl der erstmals entschädigten Unfälle betrug 786 (gegen 645 in 1915 und 730 in 1914), d. s. 10,77 ‰ der Versicherten gegen 9,24 ‰ in 1915 und 8,73 ‰ in 1914. Hiernach sind sowohl die angezeigten Unfälle wie auch die erstmals entschädigten Unfälle der Zahl nach und im Verhältnis zu den Versicherten beträchtlich gestiegen. Im ganzen waren einschließlich der Unfälle aus früheren Jahren im Berichtsjahre 7170 Unfälle zu entschädigen gegen 7093 im Vorjahr und 7136 in 1914.

An Entschädigungen wurden umgelegt 1 405 566,75 M. oder 19 824,11 M. mehr als in 1915. Seit ihrem Bestehen hat die Genossenschaft an Unfallentschädigungen rund 25 262 600 M. aufgebracht.

Ein Zuschlag zur Rücklage war nach § 743 der R.V.O. im Berichtsjahre nicht zu erheben. Dagegen wurde der zur Erleichterung der Umlage für 1914 aus der Rücklage entnommene Betrag von 300 000 Mark mit dem Aufwand für 1916 umgelegt, wodurch die Rücklage wieder auf die frühere Höhe gebracht wird. Die Zinsen aus der vorhandenen Rücklage mit 150 374,41 M. konnten zur Bestreitung der laufenden Ausgaben der Genossenschaft verwendet werden. Zur Tilgung und Verzinsung der als schwebende Schuld behandelten Entschädigungen für 1909 war wiederum ein Betrag von 52 867,54 Mark aufzubringen.

Die Gesamtumlage ist von 1 473 805,43 M. auf 1 900 622,60 M. d. h. um 22,5 Proz. gestiegen, was hauptsächlich auf die schon erwähnte Wiederauffüllung der Rücklage zurückzuführen ist. Der Durchschnittsbeitrag für 1000 M. Lohn hat sich infolge der höheren Umlage von 21,43 M. auf 23,56 Mark, d. i. um 9,9 Proz., erhöht. Der Beitrag ist jedoch auch in früheren Jahren schon ähnlich hoch gewesen; er betrug z. B. im Jahre 1910 = 22 M. und 1909 = 23,79 M.

Die Verwaltungskosten der Genossenschaft betrugen 47 369,70 M., im Vorjahre 44 192,64 M., also mehr 3177,06 M.; die der Sektionen sind von 111 823,10 M. auf 122 945,17 M., also um 11 122,07 M. gestiegen. Erstere betrugen 2,35 Proz. (i. V. 2,66 Proz.), letztere 6,09 Proz. (i. V. 6,72 Proz.) und die

1916 = 1674 Betriebszweige mit	73 179	Vollarbeitern und	80 657 970 Mk. Löhnen
1913 = 1870 „	„ 97 758	„	„ 98 191 630 „ „
Unterschied 1916/13	— 196 „	„	„ — 24 579 „ „ — 17 533 660 „ „
	— 10,5 % „	„	„ — 25,1 % „ „ — 17,9 „ „
Dagegen Unterschied 1915/13	— 153 „	„	„ — 28,551 „ „ — 29 422 447 „ „
	— 8,2 % „	„	„ — 29,2 % „ „ — 30 % „ „

Innerhalb der Hauptgewerbszweige stellen sich die Unterschiede zwischen den Vollarbeiterzahlen und Lohnsummen für 1916 gegen 1913 wie folgt:

Holzzellstoffabriken . . .	— 5 713	Vollarb.	(— 37 %), — 6 168 640 Mk. Lohn (— 33 %)
Strohzellstoffabriken . . .	— 314	„	(— 25 %), — 288 880 „ „ (— 20 %)
Papierfabriken	— 13 744	„	(— 24 %), — 8 294 320 „ „ (— 14 %)
Pappenfabriken	— 2 269	„	(— 23 %), — 1 160 810 „ „ (— 14 %)
Holzschleifereien	— 2 561	„	(— 27 %), — 1 731 620 „ „ (— 19 %)

Digitized by Google

Verwaltungskosten von Genossenschaft und Sektionen zusammen mit 170 314,87 M. = 8,44 Proz. i. V. 9,37 Proz.) der Gesamtausgabe der Genossenschaft.

Norwegische Firma für Papierstoffherstellung aus der Papyrusstaude.

A.-S. The Walmer Papyrus Pulp Co. Ltd. ist in Vestby, Norwegen, mit 2,4 Mill. Kr. unter der Hand gezeichnetem Aktienkapital in Bildung begriffen zur Verwertung der Papyrusstaude im nördlichen Zululand. Hier, in Südafrika, soll daraus mit Maschinen, die aus den Vereinigten Staaten bestellt sind, und Neger-Arbeitskraft unter Leitung europäischer Beamter „quarter stuff" erzeugt und nach England verschifft werden. Der Vorstand besteht aus den Norwegern Admiral Börresen, Disponent Börresen, und (beide von der Papierfabrik Union Co.) Oberingenieur Chr. Vig und Kontorchef Aanensen. Verwaltungsdirektor wird L. Walmer, Kristiania, der vom südafrikanischen Staatenbund die Konzession zur Ausnutzung erhielt und der neuen Firma übertrug. A.

Schwedische Zolltarifänderung.

Mit Wirkung vom 22. Juli 1917 ab ist der Zoll für Zeitungspapier aufgehoben worden.

(Nach Svensk Författningssamling.)

Benutzung von Privatanschlüssen durch Dritte.

Kriegsministerium, Kriegsamt.

Tgb. Nr. Stab M 3 d. 26802. 7. 17. K. vom 14. 7. 1917.

Zur Erleichterung des Güterverkehrs hat die Handelskammer Leipzig an ihre Mitglieder die Aufforderung gerichtet, daß die Firmen, die eigenen Bahnanschluß besitzen, den an den Gleisen oder in unmittelbarer Nähe gelegenen Nachbarfirmen im weitestgehenden Umfange die Mitbenutzung der Gleisanlagen gestatten.

Zweifellos ist diese Maßnahme geeignet, den Wagenumlauf zu beschleunigen und Fuhrwerk zu ersparen. Das Vorgehen der Handelskammer muß daher begrüßt und zur allgemeinen Nachahmung empfohlen werden. Von den Gleisanschlußbesitzern aber darf erwartet werden, daß sie schon im eigenen Interesse, das sie an jeder Verbesserung der Betriebs- und Verkehrsverhältnisse haben müssen, allen Anträgen gegenüber größtes Entgegenkommen zeigen.

Nach Mitteilung des Ministers der öffentlichen Arbeiten an die Abteilung für kriegswirtschaftliche Transporte beim Chef des Feldeisenbahnwesens findet die Mitbenutzung der Anschlußanlagen durch Dritte im Bereich der preußischen Staateisenbahnverwaltung schon jetzt in erheblichem Umfange statt. Sie wird jedoch von einer besonderen Vereinbarung mit der Eisenbahnverwaltung abhängig gemacht. Derartige Vereinbarungen sind in jedem Einzelfalle bei der Verschiedenartigkeit der Verhältnisse, der Notwendigkeit der Prüfung der auftauchenden Betriebs- und Verkehrsfragen und der betrieblichen Regelung der Anschlußbedienung unentbehrlich.

Der Kommissar des Chefs des Feldeisenbahnwesens in der Kriegsbetriebsleitung ist gebeten worden, auch bei den nichtpreußischen Verwaltungen auf Zulassung der Mitbenutzung von Anschlußanlagen durch Dritte hinzuwirken.

Zolltarifentscheidungen und Zollauskünfte.

Dänemark. Schachteln aus Wellpappe, nicht geleimt, sondern durch Stifte zusammengehalten und so gearbeitet, daß die Schachteln für die Beförderung flach zusammengelegt werden können, ... abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier usw. 13a Falzschachteln".

Aus gegebener Veranlassung hat das Departement bei dieser Gelegenheit bemerkt, daß Wellpappen in zugeschnittenen Stücken, bestimmt für die Herstellung von derartigen Schachteln in Norwegen, nicht als Wellpappe der Tarifstelle „Papier usw. 5" angesehen werden können, es sei denn, daß die Ware bei der Einfuhr in Scheiben oder Platten ohne Nachbearbeitung — wie Umbiegen oder Umbrechen usw. — vorliegt.

Sammlung der Zollrundschreiben.

Zolltarifentscheidungen.

Norwegen. Papierservietten ohne Druck. Sogenannte Seidenpapiere, einseitig geglättetes, ganz dünnes, weißes Papier, in rechtwinkeliger Form mit den Abmessungen 42,5 mal 43,5 cm zugeschnitten, ... abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier usw. 6b" (Papierservietten).

Der Departementale Warenbehandlungsausschuß, dem die Angelegenheit vorgelegt worden war, hat übereinstimmend hiermit ausgesprochen und bemerkt, das Papier, welches die gewöhnlichen Abmessungen der Papierservietten zeige, könne seiner Beschaffenheit nach nicht als unverwendbar für den Gebrauch als Servietten angesehen werden.

Kann der Agent Provision für Nachorders verlangen?

Ueber den Provisionsanspruch des Agenten bestimmt der § 88 des Handelsgesetzbuches, daß dem Agenten, soweit über die Vergütung nichts anderes vereinbart ist, eine Provision für jedes zur Ausführung gelangtes Geschäft, welches durch seine Tätigkeit zustande gekommen ist, zu gewähren ist, und daß bei dem Verkaufsagenten im Zweifel der Anspruch auf die Provision erst nach dem Eingang der Zahlung und nur nach dem Verhältnis des eingegangenen Betrages erworben wird.

Ueber den Provisionsanspruch des Agenten bei Nachorders sagt das Handelsgesetzbuch also nichts; die Frage muß daher auf Grund allgemeinrechtlicher Erwägungen im Wege der Auslegung entschieden werden.

Es ist zweifellos, daß die Nachbestellung eines Kunden, der dem Geschäftsherrn durch einen Handlungsagenten zugeführt ist, mittelbar auf die Tätigkeit des Agenten zurückzuführen ist. Wenn man aber daraus den allgemeinen Satz herleiten will, daß sämtliche Geschäfte, die ein von einem Agenten geworbener Kunde nachträglich mit dem Geschäftsherrn abschließt, auf die Vermittlung des Handlungsagenten zurückzuführen sind — wie es sogar von angesehenen Handelsrechtlern geschieht (vgl. zum Beispiel den Kommentar von Dürringer-Hachenburg, Anm. 4 zu § 88) — so dürfte das entschieden zu weit gehen.

Die Tätigkeit, für welche der Agent entlohnt wurde, ist im § 88 genau bestimmt: es ist die Vermittlung oder der Abschluß bestimmter Verträge. Solange der Agent daher für einen bestimmten Vertragsschluß tätig ist, so lange hat er eine zu entlohnende Tätigkeit ausgeübt (wobei sein Provisionsanspruch sich vielleicht nach der zufälligen Höhe des Vertragsschlusses bestimmt). Wenn ein von dem Agenten geworbener Kunde aber nachträglich Bestellungen macht, so ist für diese Geschäfte der Agent in keiner Weise mehr persönlich tätig gewesen. Die Tatsache, daß die ganzen Geschäftsbeziehungen mit diesem Kunden auf eine frühere Tätigkeit des Agenten zurückzuführen, ist nicht ausreichend, um diese Geschäfte auch, als durch seine Tätigkeit vermittelt, anzusehen. Mit Recht wird daher auch in dem großen Kommentar von Staub (§ 88, Anm. 2) der Zusammenhang zwischen dem Geschäftsschluß und der Tä-

Digitized by Google

tigkeit des Agenten und damit ein Provisionsanspruch des Agenten verneint.

Nun ist es zwar in vielen Handelszweigen üblich, dem Agenten auch für Nachorders eine Provision zu gewähren. Ein Rechtsanspruch auf diese Provision wird nur dann anzuerkennen sein, wenn durch die ständigen Beziehungen zwischen einem Agenten und einem Geschäftsherrn der Provisionsanspruch des Agenten in dem weitgehenden Umfange zum stillschweigenden Vertragsinhalt geworden ist. Der Handelsgebrauch an sich würde nicht geeignet sein, das positive Recht außer Anwendung zu setzen. Ein Gewohnheitsrecht hat sich jedenfalls nicht gebildet.

Nur in einem Falle wird man einen Anspruch des Agenten bei Nachorders anerkennen müssen: wenn nämlich durch die Vermittlung eines Agenten zunächst nur ein probeweiser Auftrag erfolgt, dem nachträglich eine Hauptbestellung folgt, so wird allerdings auch die nachfolgende Hauptbestellung auf die Tätigkeit des Agenten zurückzuführen sein. Insoweit hat daher der Agent auch einen Provisionsanspruch über die Hauptbestellung hinaus, also auf weitere Nachbestellungen würde sich der Anspruch natürlich nicht erstrecken. Dr. jur. Eckstein.

MARKT-BERICHTE

Hessen-Nassau.

Von der sonst üblichen Sommerstille ist gar nichts in diesem Jahre zu merken. Die Nachfrage nach allen Papieren, ganz besonders den holzhaltigen, ist sehr umfassend und dringlich. Aber auch die holzschliffreien erfreuen sich ständiger Bedarfsfrage, wobei nicht die Preise so ausschlaggebend sind wie die Forderung zuverlässiger Lieferung. Diese wird ganz besonders für alle Arten Werkdruck in Anspruch genommen und nach den Berichten der Buchdruckereien scheint gerade in Werkdruck noch reichliche Arbeit vorzuliegen. Auch der Roh- und Halbstoffmarkt zeigt große Regsamkeit und weist darauf hin, daß die Papierfabriken gut beschäftigt sind, sonst könnte diese Nachfrage nach Holzstoff beispielsweise nicht so dringlich sein, wie sie jetzt hervortritt. In den letzten Wochen, wo der Stand der Betriebswässer ungenügend war, konnten sich die Papier- und Pappenfabriken allerdings nicht so eindecken, als dies erwünscht war, weshalb jetzt ein stärkeres Eindeckungsbedürfnis hervortrat, dem erfreulicherweise Rechnung getragen werden kann, da die Handelsschleifereien wieder über auskömmlichere Betriebswasser berichten und auch herausarbeiten, was nur herausgearbeitet werden kann. Trotzdem die Handelsschleifereien sehr flott beschäftigt sind, hat sich doch nirgendwo ein größeres Lager aufstapeln lassen, es wird eben alles abgerufen und alsbald dem Verbrauche zugeführt. Neben den Papierfabriken haben die Pappenhersteller sehr umfangreichen Bedarf, denn diese Betriebe bleiben stark beschäftigt, weil die Heeresstellen fortlaufend große Mengen Pappen aller Art anfordern, ganz besonders braune Handlederpappen, die kaum zu beschaffen sind und im Preise sehr fest liegen. Das nämliche läßt sich auch von Maschinenlederpappen sagen, die von der Heeresverwaltung gleichfalls in großen Posten abgerufen werden, daneben aber auch von den Schuhfabriken und den Kofferherstellern Zug um Zug aus dem Markte genommen werden. Der Grund hierfür ist, daß einmal die Läger der Verbraucher geräumt sind und die Herstellung dieser Pappen doch wesentlich nachgelassen hat, weil sich einige dieser Pappenfabriken anderen Zweigen zugewendet hatten, nachdem die Roh- und Halbstoff-

Altes Schreibpapier
zum Einstampfen
hat abzugeben
H. Lachmann, Danzig
Weidengasse 62.

Welche Firma liefert noch
Frachtbriefpapier?
Angebote erbittet
Robert Thorein, Vlotho a.d.W.

Für sofort lieferbar wird ein
drehbarer Kugelkocher
gesucht. — Angaben über Größe und Druckverhältnisse an
H. Th. Böhme, A.-G., Chemnitz.

Holzstoff-Fabrik
mit **Sägewerk** u. **Holzwollefabrik** in **Schlesien** preiswert zu verkaufen. Dampf- und Wasserkraft; 150-PS-Comp.-Lokomobile von Lanz, 3 Turbinen, zusammen 300 PS. **Holzreiche Gegend.** Gutes Absatzgebiet, z. Z. **Militärlieferung** in Holzwolle.
Angebote unter **M. 397** an **Haasenstein & Vogler, A.-G., Breslau.**

Ich bitte um Angebot in
sat. im. Pergamyn,
75×100, 42 g/qm, einstg. glatt, weiß und gelb;
Zellulosepapier,
75×100, 42 g/qm, einstg. glatt, weiß;
Zellulosepapier
in Rollen, 120/130 g/qm:
Braunholzpapier,
75×100 g/qm;
Seiden und Kreppseiden
für Tisch- und Mundtücher;
Filtrier-Schrenzpapier,
Graupappen,
70×100, 90er bis 180er;
Lederpappen,
70×100, 90er bis 180er.
G. Homann, Hamburg 23
Wandsbecker Chaussee 176-180.

Digitized by Google

erzeugung gar zu schwierig geworden war. Großes Geschäft war und ist auch jetzt noch in Rohdachpappen zu verzeichnen. Einmal ist der Bedarf für die Belieferung des Feldheeres doch recht groß und dringlich geblieben, sodann aber haben auch in den von uns besetzten Gebieten für den Privatgebrauch so große Mengen angestellt werden müssen, daß es schwer ist, diesem Begehr gerecht zu werden und es durchaus nicht verwunderlich ist, wenn auch jetzt noch an der Erfüllung dieser Aufträge gearbeitet werden muß. Die Preise sind befriedigende, die Gewinne der Fabrikanten werden leider erheblich geschmälert durch die sehr hohen Aufwendungen für die Roh- und technischen Hilfsstoffe, die in Ersatzform jetzt schon viel teurer sind als früher das beste Material. Dies wird leider nicht nur so bleiben, sondern sich vermutlich sogar noch verschlechtern.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Gräflich Henckel v. Donnersmarcksche Papierfabrik Frantschach A.-G. in Berlin. Die Gesellschaft hat aus dem Geschäftsbetrieb in Oesterreich 143 932 M. erübrigt und aus Zinsen 98 849 M. Es wird, da nur ein Anlagekonto von 261 282 M. besteht, ohne Abschreibungen ein Reingewinn von 176 848 (70 405) M. ausgewiesen bei 1 200 000 M. Kapital.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Kriegsverwertungsstelle für das Papierfach, Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Kaufmann Heinrich Liebmann ist nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin. Firma Wilhelm Schlüter & Co., Pappenfabrik. Die Prokura des Robert Störmer ist erloschen.

Berlin. Heußler & Co., chemigr. Kunstanstalt, G. m. b. H. Dem Max Falk zu Berlin-Schöneberg ist Gesamtprokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten berechtigt ist. Die Prokura des Martin Neumann ist erloschen.

Düren, Rheinl. „Dürener Papierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Hoven": Die Prokura Theodor Jerchel ist erloschen.

Düsseldorf. Soweit aus den Abschlußarbeiten der Papierfabrik Reisholz Akt.-Ges. in Düsseldorf bereits ein Bild über das voraussichtliche Ergebnis für das mit dem 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr 1916—17 gewonnen werden kann, wird, wie man meldet, die Gesellschaft in der Lage sein, eine gegen das Vorjahr erheblich höhere Dividende zu zahlen, und zwar verlautet unverbindlich, daß noch über den letzten Friedenssatz, der 18 Proz. betrug, hinausgegangen werden soll, und daß möglicherweise mit einer Verdoppelung der im Vorjahre mit 10 Proz. verteilten Dividende gerechnet werden könne.

Eidelstedt, Schlesw.-Holst. Eidelstedter Dachpappenfabrik Jul. Zacharias & Co., Eidelstedt. Die Firma ist erloschen.

Greifenhagen. Internationale Celluloseester-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Der Geschäftsführer Dr. Stahel ist aus der Gesellschaft ausgeschieden und zum alleinigen Geschäftsführer der Direktor Carl Wilhelm Scherer in Sydowsaue bestellt.

Leipzig. Rost, Senf & Co., Buchbinderei und Postkartenalbumfabrik. Max Mertig ist als Gesellschafter ausgeschieden.

Leipzig. Ernst Görs, Papier- und Pappen-Großhandlung. Ernst Carl Heinrich Christoph Görs ist als Gesellschafter ausgeschieden. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Albin Karl Minkos in Leipzig.

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF
ZELLULOSE
Hamburg
Mönckebergstr. 9
Stockholm
Västra Trädgårdsgatan 4

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Neuer, bewährter Schumannscher
Flugaschen-Fänger
Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt 20000 qm nachbestellt

Digitized by Google

Marburg, Lahn. E. F. Sipmann Witwe, Papierhandlung. Der Ehefrau des Buchbinders Emil Sipmann, Maria, ist Prokura erteilt.

München. Münchener Faltschachtel-Fabrik Franz Pitschi, Sitz München. Inhaber ist der Fabrikant Franz Pitschi in München. Fabrikation von Faltschachteln und Papierwaren.

Stuttgart. Hermann & Meyding, Papiergroßhandlung. Die Prokura des Otto Hermann und Alfred Meyding, Kaufleute, ist erloschen. Am 1. Juli 1917 sind als Gesellschafter in die Gesellschaft eingetreten: Otto Hermann, Kaufmann, Alfred Meyding, Kaufmann. Die Gesellschafter Emilie Hermann, Witwe des Ernst Hermann, Adolf Meyding sind aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Feldkirch, Vorarlberg. Vorarlberger Papierfabrik, Gesellschaft m. b. H. Das Sammkapital ist von 110 000 Kr. auf 420 000 Kr. erhöht.

Skien, Norwegen. Die Papierfabrik Union Co. setzte an ihrem Betrieb Skotfos die vierte Papiermaschine in Gang, so daß nur noch drei stillstehen. Man erhielt in der letzten Zeit etwas Kohle, setzt aber die Holzfeuerung mit gutem Erfolg durch. A.

Wien. Gesellschaft für Papierindustrie Gebrüder Diamant, Handel mit Papier im Großen. Ausgetreten ist der Gesellschafter Isidor Diamant. Eingetreten als Gesellschafter mit selbständiger Vertretungsbefugnis ist Julius Diamant, Kaufmann in Wien.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb:

Herr Ernst Keferstein, Hauptmann d. L., Inhaber der Firma Louis Keferstein, Papiergroßhandlung, Berlin.

Kotka (Finnland). Hier starb, 52 Jahre alt, Konsul Alexander Gullichsen, Direktor der großen Sulfatzellulosefabrik Aktiebolaget W. Gutzeit & Co. Er stammte aus Norwegen (Drammen) und trat früh in den Dienst der Firma, wo seine hervorragenden Verwaltungsgaben ihn schnell in leitende Stellung brachten. In letzter Zeit war er kränklich, und kürzlich trat Konsul H. Heiberg an seine Stelle. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz I Kl. wurde ausgezeichnet:

Herr Johannes Schulze, Leutnant und Kompagnieführer, Prokurist der Firma Kübler & Niethammer in Kriebstein. Derselbe ist bereits Inhaber des Ritterkreuzes II. Klasse des Verdienstordens und des Albrechtsordens mit Schwertern.

Mit dem Eisernen Kreuz II. Kl. wurden ausgezeichnet:

Herr Fritz Pilz, Unteroffizier, Färbmaschinengehilfe bei der Firma C. F. Leonhardt Söhne, Krossen a. d. Mulde.

Herr Georg Hunger, Musketier, kaufmännischer Beamter der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, A.-G., Fabrik Lieben.

Unfall. In der Erfurtschen Papierfabrik in Straupitz, Schles., wurde die seit 22 Jahren beschäftigte 60jährige Arbeiterwitwe Christiane Kunz von einem herumgeschleuderten Stücke einer geplatzten Riemenscheibe mit solcher Wucht in den Rücken getroffen, daß ihr mehrere Rippen gebrochen und die Wirbelsäule verletzt wurde. Sie ist den Verletzungen sehr bald erlegen.

Spende. Die Nettingsdorfer Papierfabrik Aktiengesellschaft hat an Stelle eines Kranzes auf das Grab ihres vieljährigen und verdienstvollen Vizepräsidenten des Aufsichtsrates Herrn Hermann Hofmann 500 Kr. zugunsten des oberösterreichischen Landesvereins für Invalidenhilfe gespendet.

Stiftung. Der Papierfabrikant Alois Purkart in Weißkirchlitz, Böhmen, widmete für kriegsinvalide Mannschaftspersonen ein Stiftungskapital von 600 000 Kronen.

Farbkohle
Gebrochene Braunkohlen und Braunkohlengries für Industrie
liefert
Heinrich Averdieck, Aachen.

Sulfitextrakt
helle, stark eingedickte Ware, für regelmäßige Bezüge gesucht.
Wilhelm Priem, Magdeburg.

Ich bitte um Angebot in
Spinnpapier
G. Homann, Hamburg 23
Wandsbecker Chaussee 176-180.

Böhmisch China Clay
sehr fettig in höchster Weiße u. feinster Schlemmung für Feinpapier, hat laufend abzugeben
Albert Liebing, Leipzig
Gohliser Straße 21.
Telegramm-Adresse: »Rohstoff«. — Fernsprecher 2190.

Wer liefert
Papier-Nähgarn, Pappe für Papierband?
Offerte unter **P. F. 6243** an die Expedition dieses Blattes.

Schärfplatten
zum Schärfen von Holzschleifsteinen empfiehlt in vorzüglicher Qualität
Bley & Co., Schwarzenberg i. Sa.

Papiergarne
Nr. 6, 8er u. feiner, große Quantitäten für IV. Quartal eventuell I. Quartal 1918
sucht
Emil Heinr. Graf, Eiberfeld

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 10. August 1917 | Heft 32

Inhalt:

Seite	
395–398	Sulfitkohle
398–400	Wie Schmieröl gespart werden kann
400–401	Patent-Umschau – Technische Auskünfte
402–405	Wirtschaftlicher Teil: Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs – Verbot der Herstellung und des Verbrauchs von Mund- und Tischtüchern aus Papier – Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V. – Bestandserhebung für Papierrohstoffe (Holzschliff, Sulfitzellstoff, Strohzellstoff und Altpapier) – Aufhebung von Ausnahmetarifen für Holz, Holzstoff und Holzzellstoff sowie Strohstoff – Bestimmungen für die Hersteller von Zellstoffriemen und ihren Halbfabrikaten – Lieferung von Druckfarbe – Bekanntmachung über Druckfarbe – Betriebseinschränkungen und -einstellungen schwedischer Papierstoffabriken – Schmieröle aus flüssigem Harz – Harzgewinnung in Schweden – Vereinigung Bergisch-märkischer Papiergarn-Bandwebereien – Richtpreise für Papiergarne in Oesterreich – England's Papierversorgung – Schwedisches Zeitungspapier für Rußland – Ausfuhrverbot der Schweiz – Zolltarifentscheidungen und Zollauskünfte
406	Marktberichte: Hannover
406–408	Vermischtes – Kleine Mitteilungen – Bücherschau

Sulfitkohle.

Von R. W Strehlenert, Göteborg. (Fortsetzung aus Heft 31, 1917.)

Verschiedene Reaktionen, welche während der Zersetzung der Sulfitlauge entstehen können, und die mit dem Material des Autoklaven zusammenhängen.

Da es von Interesse sein kann, zu erfahren, wie das Material des Autoklaven während des Zersetzungsprozesses einwirkt, will ich hier kurz über den Verlauf der Reaktion berichten, welche während desselben vor sich geht.

Bei meinen ersten Versuchen, Sulfitablauge durch Oxydierung des SO_2-Gehalts der Lauge zu SO_3 zu zersetzen, als Mittel zur Fällung der Ligninsubstanz, verwendete ich Autoklaven aus Kupfer oder Kupferlegierungen. Die Autoklaven wurden nur bis 60 Proz. mit Lauge gefüllt, und in den über der Lauge befindlichen Raum wurde die für die Oxydierung notwendige Luft eingepresst. Die in der Lauge vorhandene freie schweflige Säure, welche oft nur ungefähr 0,01 Prozent beträgt, war hinreichend, um bei der Oxydierung zu SO_3 den Impuls zu größerer Säurebildung zu geben, wenn die kritische Temperatur erreicht war, d. h., wenn die Lignin-Säure-Moleküle sich zu spalten beginnen. Die Reaktion wird dann, wenn man nur von den Reaktionsveränderungen der unorganischen Stoffe ausgeht, die folgende: $SO_2 + O = SO_3$, oder gegebenenfalls $4CaSO_3 = 3CaSO_4 + CaS$.

Durch Kupfer, wenn solches anwesend ist, wird in erster Linie Oxyd und in zweiter Linie $CuSO_4$ gebildet, davon $CuSO_4 + CaS = CaSO_4 + CuS$, und mit der erhaltenen Schwefelsäure wird während des Reaktionsverlaufs erhalten $CuS + 2H_2SO_4 = CuSO_4 + SO_2 + S + 2H_2O$.

Hieraus geht hervor, daß das Kupferoxyd neu gebildet wird und neubildend für mehr schweflige Säure wirkt, die wiederum durch Oxydation mit Luftsauerstoff oder durch Selbstoxydation nach Gärtner und Bertelot zu Schwefelsäure umgesetzt wird.

Der Prozeß verläuft auf diese Weise äußerst leicht, beim Abgasen des Autoklaven kann eine bedeutende Menge Schwefelsäure aufgefangen und wieder verwertet werden, und es sind für den Prozeß, wie der Reaktionsverlauf ausweist, nur geringe Mengen

Digitized by Google

freier SO_2 erforderlich, um die Zersetzung in Gang zu bringen.

Da indessen das Kupfer, welches an der Reaktion in Form von Sulfat teilnimmt, mit in Lösung geht, ist klar, daß die Autoklaven stark in Anspruch genommen werden und solche daher im praktischen Betrieb nicht verwendet werden können.

Es galt deshalb, anderes Material anzuschaffen, und ich habe dabei gefunden, daß homogenverbleite Eisenautoklaven sich vollständig zuverlässig gezeigt haben. Die Reaktion kann dabei durch folgende Gleichung ausgedrückt werden: $4CaSO_3 = 3CaSO_4 + CaS$ und $CaS + H_2SO_4 = CaSO_4 + H_2S$.

Bei Anwendung verbleiter Autoklaven geht also, wie zu ersehen ist, beim Abgasen eine bedeutende Menge Schwefelwasserstoff fort. Da indessen die Selbstoxydation des Kalziumsulfits eine etwas höhere Temperatur erfordert, als die der reinen schwefligen Säure, so geht in erster Linie SO_2 fort, welche in den nächsten Autoklaven eingeführt wird, und der Schwefelwasserstoff wird darauf in besonderen Absorptionsgefäßen absorbiert. Kolloidaler Schwefel, welcher durch die reduzierende Einwirkung des Schwefelwasserstoffs auf die schweflige Säure entsteht, sublimiert sogar beim Abgasen über und muß aus dem Kondensat ausgefällt werden.

Obgleich durch die Aenderung des Materials in den Autoklaven der Reaktionsverlauf, wie aus obenstehendem zu ersehen ist, einer bedeutenden Veränderung unterliegt, da ich Schwefelwasserstoff an Stelle von SO_2 aufzufangen bekam, was ja keine leichte Aufgabe ist, hat doch der letztere Prozeß, und besonders durch seine veränderte Ausführungsform mit gleichzeitiger Luftoxydierung bei hoher Temperatur, gewisse Vorzüge, über die ich weiter unten berichten werde.

Bei der Oxydation unter Anwendung von Cu als Katalysator sowie Luftzuführung beim Beginn des Prozesses ist ein großer Luftraum im Autoklav erforderlich, d. h., wenn ich mich des billigsten Oxydationsmittels bedienen will, welches zur Verfügung steht, nämlich des Luftsauerstoffs. Ich wende dann nur etwa 60 Prozent Laugenfüllung im Autoklaven an.

Im letzteren Fall dagegen, wo es von Wichtigkeit ist, eine zu zeitige Oxydation zu verhindern, und ich SO_2 zusammen mit anderen Abgasen von der Kocherei der Sulfitfabriken in den Autoklav einführe, und darauf evtl. Luft erst bei höherer Temperatur, hat es sich gezeigt, daß 20—25 Prozent der Luftmenge, die ich früher anwenden mußte, vollständig genügen. Hieraus geht auch hervor, daß die Kocherfüllung bedeutend größer sein kann, und es hat sich gezeigt, daß man ohne Unannehmlichkeit bis zu 75 Prozent im Gegensatz zu den früheren 60 Prozent kommen kann.

Ausbeute an Kohle für jede Autoklavfüllung.

Ein besonderer Vorteil in Hinsicht auf die Kosten bietet auch die letztere hier erwähnte Alternative.

In erster Linie wird auch von einer bis zu einem gewissen Grad konzentrierten Lauge ausgegangen, sagen wir mit einem Trockensubstanzgehalt von 17 Prozent. Hieraus wird das Maximum nach den oben erwähnten 75 Prozent gefällt, was vom cbm 127 kg entspricht. Wendet man nun sogar noch 75 Prozent Füllung im Autoklav an, und derselbe hat einen Gesamtlaugenraum von 10 cbm, so erhält man aus einer Kocherfüllung rund 950 kg trocken gedachte Kohle an Stelle der früher berechneten 495 kg.

Zersetzungstemperatur und Druck.

Sowohl die Temperatur, wie der Druck, welche für die Zersetzung der Sulfitlauge notwendig ist, kann ganz bemerkenswert wechseln. Will man ein leicht auswaschbares Produkt und eine große Ausbeute erhalten, so muß man mit so minimalen Mengen von Schwefelsäure in der Lauge wie möglich arbeiten, d. h., nur kleine Mengen der vorhandenen SO_2 dürfen oxydiert werden; alsdann ist ein verhältnismäßig hoher Druck, resp. Temperatur erforderlich. Die kritische Temperatur der Lauge, auf zufälligen Eigenschaften beruhend, kann als zwischen 170 und 190 Grad C. liegend angenommen werden. Zwischen diesen Gradzahlen erfolgt stets die Spaltung, höchst selten muß man höher gehen, um eine Zersetzung zustande zu bringen. Da es indessen gleichzeitig von Wichtigkeit ist, daß die Lauge nicht zum Kochen kommt, um zu großen Wärmeverlust zu verhindern, wendet man während der Temperatursteigerung der Lauge, wie vorher erwähnt, einen Ueberdruck im Autoklav an, welcher höher ist, als der berechnete Dampfbildungsdruck. Ich habe einen solchen von etwa 20 kg gewählt. Durch die Reaktionswärme, die gebildet wird, wenn das lignosulfinsaure Kalkmolekül gespalten wird, steigt die Temperatur oft schnell auf 200 Grad, oder darüber; der Druck kann dann nicht niedriger sein, sofern nicht zu großer Wärmeverlust durch die erforderliche Abgasung entstehen soll.

Um zu zeigen, was Druck und Temperatur beim Fällen von Sulfitlauge sowie die Wirkung der Schwefelsäure während der Zersetzung und auf das Produkt bedeuten, gebe ich nachstehend das Resultat von 10 Probefällungen aus Sulfitabfallauge wieder:

Digitized by Google

Kochung Nr.	H_2SO_4 in %	Maximaltemperatur	Maximaldruck kg per cm²	Fällung per Liter Lauge und Eigenschaften	Fällungstrockensubstanz in %	Trockensubstanz in der Mutterlauge in %
1	2	165°	8,0	Lauge nicht in Kolloid übergegangen . .	—	—
2	2	165°	8,6	Lauge in dünnes Kolloid übergegangen .	—	—
3	2	165°	15,0	Kolloid, das nicht von der Mutterlauge geschieden werden konnte	—	—
4	2	175°	14,0	79,73 g sehr gelatinöse Fällung	18,0	5,7
5	2	185°	20,0	96,6 g gelatinöse Fällung	21,13	8,25
6	1	175°	19,0	Dünnes Kolloid	—	—
7	1	185°	20,0	73,02 g gelatinöse Fällung	21,3	5,7
8	1	196°	20,0	75,33 g „ „	20,55	4,8
9	0,5	185°	20,0	61,50 g „ „	20,51	5,4
10	0,5	204°	21,0	75,43 g fein kristallinische Fällung . . .	32,56	5,2

Der Anfangsdruck bestand aus dem Luftdruck und war 12 kg, außer bei den Kochungen, bei denen der Druck niedriger als 12 kg war. Aus der Tabelle geht hervor, daß die Kochungen 1 bis 9 ein Resultat gegeben haben, welches in der Praxis nicht verwendbar ist. Erst bei No. 10 wurde ein Resultat erhalten, welches möglicherweise verwendet werden kann. Das Entwässern wurde nach sämtlichen Kochungen durch Nutschfilter ausgeführt. Erst bei niedrigerem Schwefelsäuregehalt und Oxydation in der Nähe der kritischen Temperatur wird ein praktisches Resultat erhalten, d. h., der Trockensubstanzgehalt kann auf etwa 50 Prozent gebracht werden.

Die Natur der Fällung geht auch aus der Tabelle hervor, und es sind deren kolloidale Eigenschaften nur auf den zu großen Schwefelsäuregehalt zurückzuführen, welche gelatinierend auf die Masse einwirkt.

Der Wärmeverbrauch bei Ausführung des Zersetzungsprozesses.

Theoretisch wird nicht mehr Wärme für den Prozeß verbraucht, als erforderlich ist, die zur Zersetzung bestimmte Laugenmenge auf eine um etwa 100 Grad höhere Temperatur zu bringen, d. h., wenn man annimmt, daß die Lauge eine Anfangstemperatur von 100 Grad hat und der Prozeß bei 200 Grad abgeschlossen wird. Die Lauge wird gewöhnlich direkt von der Kocherei der Sulfitfabrik beim Ablaugen der Kocher genommen und die Ablaufwärme von den Abgasleitungen der Sulfitkohlefabrik auf 100 Grad vorgewärmt, wenn die Temperatur derselben aus dem einen oder anderen Grunde zu niedrig sein sollte.

Außer der Lauge, welche um diese 100 Grad erwärmt werden soll, hat man natürlich die Wärmemenge in Berechnung zu ziehen, die verbraucht wird, um die Metallmasse der Autoklaven auf die gleiche Gradzahl zu erhöhen.

Wie oben gesagt, bestehen die Autoklaven, welche für die Laugenfällung verwendet werden, aus mit Blei ausgekleideten 10 cbm-Kochern. Die Kalorienzahl, welche verbraucht wird, um die Metallmasse derselben auf etwa 100 Grad zu erhöhen, wenn die spezifische Wärme der Metallmischung in Berechnung gezogen wird, beträgt in runder Zahl 110 000 Kalorien. Verwendet man als Kocherfüllung 7,5 cbm Lauge und berechnet man das spezifische Gewicht der Lauge der Uebereinstimmung halber mit 1 und die spezifische Wärme derselben mit 1, so werden 750 000 Kalorien verbraucht, um die Wärme der Laugenmasse um 100 Grad zu erhöhen. Das spezifische Gewicht der Lauge, welches höher als 1 ist, und die spezifische Wärme derselben, die niedriger ist, kann bei dieser Ueberschlagsrechnung auf etwa 1 festgesetzt werden.

Die gesamte Wärmemenge, welche erforderlich ist, beträgt also 860 000 Kalorien. In der Wirklichkeit wird indessen diese Wärmemenge ganz bemerkenswert unterschritten, da man die Reaktionswärme in Berechnung zu ziehen hat, die während des Zersetzungsprozesses freigemacht wird, und welche, niedrig berechnet, auf 25 Prozent geschätzt werden kann. Theoretisch würde die Reaktionswärme vollständig die Wärme decken, welche notwendig ist, die Temperatur der Lauge u n die erforderlichen 100 Grad zu erhöhen, da ja alle die Wärme, welche während der Sulfitprozesses gebunden wird, während der Zersetzung der Lauge wieder freigemacht wird, d. h., wenn letztere vollständig zersetzt wird. Da aber eine vollständige Zersetzung nicht erhalten werden kann, und man stets mit Wärmeverlusten zu rechnen hat, kann man bei einer Berechnung davon ausgehen, daß für eine Zersetzung die oben angenommenen 860 000 Kalorien verbraucht werden.

Diese Wärmemenge ist indessen für den Verbrauch erforderlich beim einzelnen Versuch, wenn auch sehr hoch berechnet. Bei Serienkochungen wird die gebundene Wärme von einem Autoklaven zum nächsten im weitesten Grade verwertet. Ich kann annehmen, daß, niedrig berechnet, 50 Prozent davon beim Fortgang des Prozesses verwertet werden. Neue Wärme zu erzeugen bleiben also nur $860\,000 \times 0{,}5 = 430\,000$ Kalorien.

Digitized by Google

Hierzu verbraucht man, wenn man den Heizwert der Kohle mit 5000 Kalorien berechnet und den Wirkungsgrad des Dampfkessels auf 80 Prozent:

$$\frac{430\,000}{5000 \cdot 0{,}8} = 107{,}5 \text{ kg.}$$

Diese 107,5 kg Kohle betragen 11,3 Prozent der oben nach dem Kochen erhaltenen 950 kg.

Aus der Berechnung geht hervor, daß alles getan werden muß, um die Leistung eines jeden Autoklaven möglichst zu erhöhen. Die Richtlinien, welche hierfür bestimmend sind, sind oben angegeben worden.

(Fortsetzung folgt.)

Wie Schmieröl gespart werden kann.

Von Karl Micksch. (Nachdruck verboten.)

Trotz der stetig wiederholten Ermahnungen zur Sparsamkeit und der mannigfachen Vorschläge zur Verringerung des Schmierölverbrauches wird in vielen Kraftbetrieben mehr Oel verbraucht als notwendig ist. Die enorme Verteuerung des Schmieröles und das unbeugsame Bestreben durchzuhalten, hat zu mancherlei früher nicht gekannten Maßregeln geführt. In manchen Betrieben wurde eine sorgfältige Oelkontrolle eingeführt und die Oelkanne der willkürlichen Benützung des Maschinisten entzogen. Einfacher und wirksamer war in vielen Fällen eine Oelprämie. Der übliche Bedarf wurde nach genauer Beobachtung festgesetzt und die Oelprämie der früheren Verbrauchsmenge entsprechend bestimmt.

Der übermäßige Oelverbrauch ist vielfach darauf zurückzuführen, daß die wirklich erforderliche Oelmenge vollkommen unbekannt ist. Der Maschinist sucht natürlich durch reichliche Schmierung das Warmlaufen der Lager zu verhindern, und wenn auch in vielen Fällen durch sachgemäße Wartung eine Ersparnis erzielt werden kann, so darf diese Einschränkung nicht ohne eine gewisse Vorsicht erfolgen, denn bei gesteigerter Anstrengung der Maschine wächst auch der Oelverbrauch. Alle Hilfsmittel und Maßnahmen zur Verminderung des Oelverbrauchs können aber nur dann Erfolg haben, wenn die Grundsätze der sachgemäßen Schmierung beachtet werden. Wo hohe Schmierfähigkeit verlangt wird, darf kein geringwertiges Oel benützt werden, denn der quantitative Verbrauch ist bei minderwertigem Oel stets größer als bei gutem; im umgekehrten Falle ist es durchaus unrentabel, wenn reines hochwertiges Heißdampföl für Transmissionen oder ähnliche Gleitflächen benützt wird. Für Heißdampf sind die Zylinderöle jetzt nicht sonderlich geeignet. Wo für diese Maschinen geeignetes Oel nicht beschafft werden kann, ist es wirtschaftlicher und vor allen Dingen betriebssicherer, den Ueberhitzungsgrad durch teilweise Ausschaltung des Dampfüberhitzers herabzusetzen, als durch verschwenderische Oelzuführung die Mängel des Oeles ausgleichen zu wollen.

Als weitere Maßregel zur Oelersparnis wurde das Filtrieren in Vorschlag gebracht. Das Oel wurde kurz vor dem Gebrauch in einem Trichter mit Filtereinlage geklärt und gesäubert. Der erzielte Vorteil ist nicht zu unterschätzen, denn das geläuterte Oel schmiert rationeller als unsauberes. Eine befriedigende Lösung konnte jedoch die an sich sehr wichtige Schmierölfrage mit diesen problematischen Hilfsmaßregeln nicht finden. Eine gleichmäßige, zuverlässige und ökonomische Schmierung der wertvollen Kraftmaschinen und Motore kann nur mit einem gut konstruierten Oeler erzielt werden.

Die Konstruktion der Oeler ist äußerst mannigfach. Die sogenannten Oeltropfapparate haben infolge ihrer Regulierbarkeit, sauberer Konstruktion und gefälligem Aussehen ziemliche Verbreitung gefunden, trotzdem gelten heute viele Systeme als veraltet. Das am Boden befindliche Sieb hält Unsauberkeit nur unvollständig zurück. Das Schauglas gestattet zwar eine bequeme Beobachtung des Oelablaufes, aber selbst bei staubfreien Verschlüssen werden die Einstell- und Abstellvorrichtungen, Regulierschrauben und dergleichen durch geringfügige Störungen am dauernd gleichmäßigen Funktionieren behindert.

Auch die verschiedenen Arten der Pendelöler und Schmierpumpen ermöglichen keine rationelle Ausnützung des Schmieröls. Die bei Dampfzylindern und dergleichen gebräuchlichen Schmierhähne sind schwer regelbar und erfordern viel unnötiges Oel. Etwas günstiger ölen die automatischen Schmierpumpen. Der Antrieb derselben erfolgt durch Friktion, Zahnrad oder Riemenschnur, die Ausführung ist ein- und mehrzylindrig, auch können mehrere Schmierstellen zugleich geschmiert werden. Die Inbetriebsetzung, die durch Verbinden eines Hebels mit einem rotierenden Maschinenteil erfolgt, ist keineswegs zeitgemäß. Auch die automatischen Schmierapparate regelten den Schmiermittelverbrauch nicht rationell, denn die Zufuhr des Maschinenfettes ließ sich zwar in gewissen Grenzen regeln, was besonders dann von Vorteil war, wenn das Schmiermaterial mit Graphit gestreckt war,

Digitized by Google

aber der relative Verbrauch war Schwankungen unterworfen.

Unzuverlässig sind auch die Schmierpumpen für „Graphitöl" und konsistentes Maschinenfett. Der vielfach beliebte Zusatz von Graphit kann keine erhebliche Ersparnis des Schmieröls bewirken, denn in der Regel setzte sich der Graphit zu Boden. Die eingebauten Rührwerke sind zu kompliziert und heben den ökonomischen Vorteil wieder auf. Die Zweckmäßigkeit des Graphitzusatzes zum Schmieröl ist heute nicht mehr umstritten, denn fein pulverisierter Graphit mit hohem Reinheitsgrad und niedrigem spezifischen Gewicht besitzt hohe Schmierfähigkeit. Um chemisch reinen Graphit zu erzielen, wird Karborundum oder Anthrazitkohle bis auf 4000 Grad C. erhitzt. Aus Karborundum gewonnener Graphit fühlt sich fettig an und ist auffallend leicht, während der aus Anthrazitkohle gewonnene schwer ist und einen harten Griff hat.

Der für Schmierzwecke bereitete Graphit wird mehrere Tage mit Wasser durchgeknetet und die durch Zufügen von Tannin und etwas Ammoniak gebildete Emulsion in große Bottiche abgelassen. Nach längerem Stehen sinken die schwereren Teile zu Boden, die in der Schwebe bleibenden werden durch Filterpressen von der Flüssigkeit getrennt und mit Wasser oder Oel durchgeknetet. Die Wirkung des Graphitzusatzes wird durch eine zu reichliche Beigabe meist verringert, bei 3 bis 5 Prozent ist die günstigste Schmierfähigkeit beobachtet worden.

Es ist eine der wichtigsten Aufgaben der modernen Technik, für absolut betriebssichere Oelung der Maschinen zu sorgen. Es genügt nicht nur, sorgfältig ausgewählte und meistens auch sehr teure Maschinenöle zu verwenden, sondern der Oeler selbst ist der Kernpunkt des Schmierprozesses. Auf gut konstruierten Maschinen, deren Wert sich auf viele tausend Mark beläuft, findet man mitunter Oeler, die nicht ganz zuverlässig sind. Wenn man sich vergegenwärtigt, daß durch Warmlaufen eines einzigen Lagers der Generator eines Stahlwerkes zum Stillstand gebracht werden und der flüssige Stahl nicht rechtzeitig zum Guß gelangen, oder wenn aus dem gleichen Grunde die Papiermasse einer Zellulosefabrik nicht zur rechten Zeit aus dem Kocher gebracht werden kann, so kann jede Stunde einer solchen unvorhergesehenen Betriebsstörung Tausende von Mark an Arbeitslöhnen und Materialschaden kosten.

Die zurzeit am meisten im Gebrauch befindlichen Schmiergefäße, die sogenannten Tropfgefäße, funktionieren fast alle durch den Druck des in der Vase befindlichen Oeles, d. h., das Oel drängt sich durch eine am Boden des Gefäßes befindliche regulierbare Oeffnung in den unteren Teil des Gefäßes und nimmt auf diese Weise den Weg zur Schmierstelle. — Dieses System hat jedoch den Nachteil, daß der Oelabfluß proportional zum Oelniveau im Schmiergefäß abnimmt. Nehmen wir beispielsweise an, daß zum Kalthalten eines Lagers 30 Tropfen in der Minute erforderlich sind, und daß das Schmiergefäß im gefüllten Zustande danach eingerichtet wird. Die Beobachtung des Oelabflusses zeigt jedoch, daß sich mit dem Sinken des Oelniveaus auch die Tropfenanzahl verringert, und daß der Oelabfluß, wenn sich das Oelniveau der Ausflußöffnung nähert, nicht mehr 30 Tropfen in der Minute, sondern nur ungefähr 5 bis 6 Tropfen in der Minute beträgt. Es muß dies somit, wenn die 30 Tropfen gerade das zum Kalthalten des Lagers als Minimum erforderliche Oelquantum darstellen, ein Warmlaufen des Lagers unvermeidlich hervorrufen.

Wird nun im umgekehrten Falle das Schmiergefäß so eingestellt, daß der Oelabfluß auch beim niedrigsten Oelniveau noch 30 Tropfen in der Minute erreicht, so erhält das Lager, wenn die Schmiervase ganz mit Oel gefüllt ist, statt der für eine effektive und ökonomische Schmierung ausreichenden 30 Tropfen, etwa 90 bis 120 Tropfen, also mitunter 3 bis 4 mal mehr als erforderlich.

Ein altes Sprichwort sagt wohl: „Wer gut schmeert, der gut fährt". In diesem Falle ist es aber deplaciert, da der Schmiereffekt durchaus nicht proportional mit der Schmiermenge zunimmt und das überflüssige Oelquantum eine direkte Oelvergeudung darstellt. Läuft ein Lager normal, so wird es durch überreichliches Oelen nicht leichter gehen.

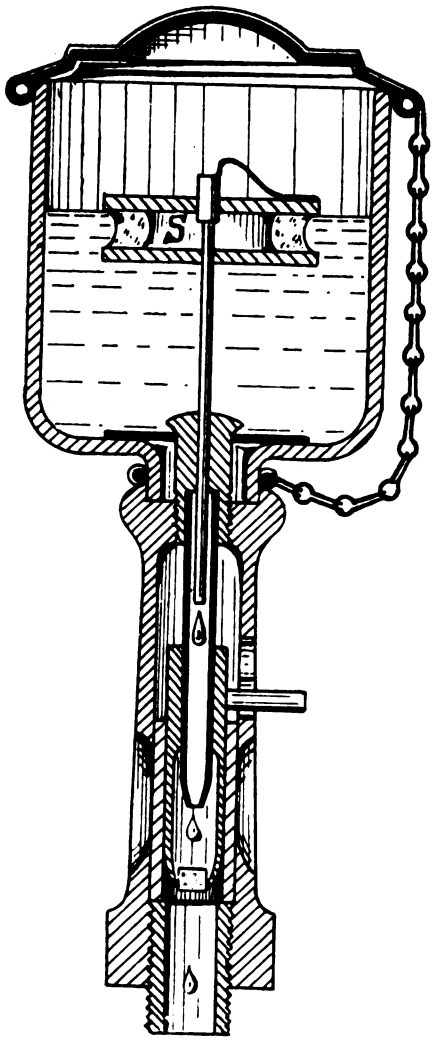
Bei den neueren Oelkonstruktionen erfolgt der Oelabfluß nicht durch eine am Boden befindliche Ausflußöffnung, sondern mittels eines Siphons, welcher auf der Oberfläche des Oeles schwimmt (siehe die Abbildung), mithin nur das reine Oel von oben aufsaugt, während sich alle etwa im Oel befindlichen Schmutzartikel auf dem Boden des Gefäßes ablagern und unmöglich in die Maschine gelangen können.

Ob das Gefäß ganz mit Oel gefüllt oder beinahe leer ist, hat auf den Oelabfluß keinerlei Einwirkung, weil der Siphon, unabhängig vom Oelniveau, stets konstant arbeitet. Ist das Oel aus der Vase ausgelaufen, so tritt eine automatische Absperrung in Kraft. Der am Hebel befestigte Ansatz setzt sich auf die Platte oder auf den Boden der Vase, der zum Zweck des Verschlusses besonders glatt geschliffen ist, und schließt mit demselben hermetisch.

Der Schmierapparat bedarf keiner weiteren Wartung und Bedienung als des Oeffnens und Schließens des Hahnes bei Inbetrieb- resp. Außerbetriebnahme des Apparates. Ist derselbe einmal eingestellt, so wird er unausge-

Digitized by Google

setzt und regelmäßig dasjenige Oelquantum, dessen die Maschine bedarf, abgeben. Ein Deckel, der bei der Reinigung des Gefäßes stets abnehmbar ist, schützt den Apparat vor dem Eindringen von Staub und Schmutz.



Dieselbe Sparsamkeit und rationelle Ausnützung wie das Schmieröl, erfordern auch die festen Schmiermittel. Die Reibungsflächen der Zahnräder lassen sich sehr gut mit einem Gemisch von Graphit und konsistentem Fett glätten. Bei gröberen und größeren Zahnrädern kann die Mischung von Graphit und Fett aus gleichen Teilen bestehen. Bei kleineren und feineren Zahnrädern kann der Fettgehalt etwas größer sein. Die Mischung kann man sich selbst herstellen. Zu beachten ist jedoch, daß zu Schmierzwecken nur ganz reiner, feinst geschlämmter Graphit in Betracht kommt. Verwendet man zu dieser Schmierpaste säurefreies Fett und sogenannten Puder- oder Flockengraphit, so wird die Zahnradglätte ihren Zweck vollkommen erfüllen.

Die Verwendung fester Körper als Schmiermittel ist am geeigneten Platze sehr ökonomisch. Nachdem für diesen Zweck früher fast ausschließlich nur Graphit in Betracht gezogen wurde, hat Thalberg auch Talk (Talkum) diesem Zwecke dienstbar zu machen gesucht.

Thalberg erreichte dies durch Einführung von Ammoniak in das Talkpulver und nachheriges Entfernen desselben. Der Talk wurde mehrere Stunden einem trockenen Ammoniakstrom ausgesetzt. Der so behandelte Talk suspendiert sehr schön in Wasser, ist nur schwer abzufiltrieren und gibt eine sich nur sehr schwer absetzende Suspension in mittelschweren Schmierölen. Ist der Talk einmal in Neutralfett eingetragen, so fällt er durch Wärme nicht mehr aus, sondern die Suspension bleibt vollkommen unverändert.

Bei den diesbezüglichen Versuchen wurde ermittelt, daß Talk auch im unpräparierten Zustande, mit schweren Mineralölen gemischt, ein brauchbares Schmiermittel liefert, es lassen sich Schmiermittel mit 40 bis 60 v. H. Talk herstellen, wobei jedoch das Mineralöl in den Talk eingeführt werden muß. Dies hat sich im Laboratorium gut bewährt und dürfte auch für die Praxis von Bedeutung sein. Die festen Schmiermittel sind nicht allein sehr ökonomisch, auch die Reibungsflächen werden geschont, denn der Talk hat neutrale Natur und ist stofflich unveränderlich.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung eines Halbstoffes für Papier, Zellulose, Zellstoffseide usw. aus ausgereiftem Leinstroh.

D. R. P. Nr. 297 559. Klasse 55b. Gruppe 1.

Karl Scholz in Gara-Serdaru, Rumänien, Dr. Bruno Possanner von Ehrental in Cöthen, Anh., und Max von Halle in Hamburg.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 31. Oktober 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung eines Halbstoffes für Papier, Zellulose, Zellstoffseide usw. aus ausgereiftem Leinstroh, dadurch gekennzeichnet, daß das Leinstroh einem Sulfitverfahren unter Erhöhung des Gehaltes an Basen unterworfen wird, worauf eine alkalische Aufschließung erfolgt.

Digitized by Google

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines hochwertigen Papierhalbstoffes aus dem ausgereiften Leinstroh. Daß aus ausgedroschenem und verdorrtem Leinstroh eine vorzügliche Papierfaser zu gewinnen ist, ist bekannt. Die bisherigen Versuche haben jedoch keinen wirtschaftlichen Erfolg gezeitigt.

Gemäß der Erfindung soll das gehäckselte, ausgedörrte und zerschlagene Leinstroh einer Sulfitbehandlung unterworfen werden, bei der eine erhebliche Erhöhung der Basen vorgenommen wird, worauf die bekannte alkalische Aufschließung des Stoffes erfolgt.

Das neue Verfahren gestaltet sich wie folgt:

Das Leinstroh gelangt in dem Zustand, in dem es sich durch den Drusch ergeben hat, zur Verwendung oder wird auf einer Häckselmaschine in langen Häcksel geschnitten, worauf es von Unreinlichkeiten durch eine Windfege gereinigt, geputzt und hernach durch Fördermittel in die Kochkessel gefüllt wird. In den Kochern erfolgt die Kochung mit unmittelbarem oder mittelbarem Dampf je nach Bedarf bis höchstens 6 Atm. und etwa 130 Grad Celsius, und zwar mit einer Sulfitlauge, welche gemäß der Erfindung gegenüber der üblichen Lauge eine wesentliche Steigerung des Gehaltes an Basen (Kalk, Magnesia) hat. Der Basengehalt ist ungefähr 3 bis 4mal größer als bei der bekannten Sulfitlauge. Es ist erforderlich, daß die Kochung im Gegensatz zu der heute üblichen und bekannten Sulfitlauge mit einer abgeänderten Sulfitlauge durchgeführt wird. Die bisher verwendete und bekannte Sulfitlauge ist zur Zellulosegewinnung aus Leinstroh nicht verwendar, weil durch sie die inkrustierenden Bestandteile nicht aufgelöst werden und infolgedessen kein bleichbarer Stoff erzielt werden kann.

Nach Beendigung der Kochung durch die abgeänderte neue Sulfitlauge wird die erzeugte Leinstrohzellulose in die Stoffkästen gebracht, in ihnen gehörig kalt oder warm gewaschen und hierauf zu den Kollergängen oder Stampfwerken befördert. Nachdem die Zellulose gekollert, gestampft, kurzum durchgearbeitet worden ist, wird sie in die Aufbereitungsholländer wiederum durch Fördermittel geschafft. Diese Aufbereitungsholländer werden zweckmäßig selbsttätig von den Silos aus gefüllt, und der Stoff (Leinstrohzellulose) wird in diesen Holländern zunächst mit einer starken Natronlauge, der sogenannten schwarzen Lauge, und hierauf mit einer immer schwächeren Lauge entsprechend weiterbehandelt. Die Lauge ist etwa 10prozentig und wird bei einer Temperatur bis höchstens 90 Grad in den Holländern angewandt. Hierbei wird der Stoff entsprechend aufgeschlossen. Nachdem der Stoff so behandelt und wieder gewaschen ist, wird er mit Wasser verdünnt und durch die Knotenfänger gereinigt. Hierauf wird er entwässert, fließt nach den Bütten und von hier aus zu den Holländern, wo er gemahlen, gebleicht, gewaschen und geleimt wird. Nach entsprechender Durcharbeitung und Vorbereitung des Stoffes (Leinstrohzellulose) fließt er in die Rührbütten der Papiermaschinen, von wo er unmittelbar auf die Maschine kommt und hier zu den feinsten Schreib- und Dokumentenpapieren verarbeitet wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 c, 2. M. 60 608. Georg Muth, München, Kaiserstr. 36. Verfahren zur Herstellung von Emulgierungen für die Papierleimung. 4. 12. 16.

2. Aenderung in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patents ist nunmehr die nachbenannte Person.

55 c. 297 048. Orloff Hansen, Bannewitz bei Dresden.

3. Löschungen.

(Infolge Nichtzahlung der Gebühren.)

55 f: 284 656.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Dichtungsmaterialien für Satt- und überhitzten Dampf.

Antwort II auf Frage Nr. 963. Das Dichtungsmaterial war zu Beginn des Krieges von der deutschen Industrie auf eine Höhe gebracht worden, daß Betriebsstörungen eigentlich nie vorkamen oder doch zu den größten Seltenheiten gehörten. Nachdem nun im Laufe des Krieges die für die Dichtungen hauptsächlich benötigten Rohstoffe, wie Gummi und Asbest, immer knapper wurden, mußte zu Ersatzstoffen gegriffen werden. Die Industrie ging nur mit äußerstem Mißtrauen heran, da sie verwöhnt war und in Ersatzstoffen, die im übrigen fast so teuer und teilweise teurer waren wie die guten Friedenswaren, keinen Ersatz sehen wollte. Die Folge zeigte aber, daß man sich mit den Ersatzstoffen sehr wohl behelfen kann, wenn auch zugegeben werden muß, daß ein häufigeres Auswechseln der Dichtungen erforderlich ist. Immerhin haben sich die Störungen nicht gezeigt, und ist man allmählich gewohnt geworden, sich mit den Ersatzstoffen zu behelfen. Die Hochdruckplatte ist sogar soweit, daß sie ohne Bedenken für bis etwa 400 Grad überhitzten Dampf und 16 Atm. Ueberdruck verwandt werden kann und darüber hinaus.

Jedenfalls kann gesagt werden, daß die Ersatzstoffe sich bewährt haben, wenn sie auch nicht an die Friedensware heranreichen.

Unsern Beziehern empfehlen wir, sich künftig beim Ausbleiben des Blattes zunächst an die Postanstalt, der die Zustellung obliegt, zu wenden, weil auf diesem Wege Unregelmäßigkeiten am schnellsten festgestellt und beseitigt werden können.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs.

Vor einiger Zeit ist beim Reichsamt des Innern im Einvernehmen mit dem Kriegsamt eine Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs gebildet worden, die aus sachverständigen Vertretern der Papiererzeuger und Verbraucher besteht.

Aufgabe der Reichskommission ist in erster Linie die Sicherstellung des notwendigen Papierbedarfs der Militär- und Zivilbehörden. Die Kommission soll ferner der Reichsregierung Vorschläge für zweckentsprechende Verteilung der zur Verfügung stehenden Menge von Papier, Karton und Pappe machen und bei den Verbraucherkreisen auf die durch die Papierknappheit gebotene Sparsamkeit in der Verwendung hinwirken.

Vorschläge und Anregungen, den Papierverbrauch betreffend, werden zweckmäßig ausschließlich an die Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs in Berlin C 2, Breitestraße 8/9 (Fernsprecher: Zentrum 10976 bis 10979), gerichtet.

Verbot der Herstellung und des Verbrauchs von Mund- und Tischtüchern aus Papier.

Die „Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs" teilt mit:

Da die Verwendung von Papier zu Mund- und Tischtüchern wichtige Rohstoffe, die dringend gebraucht werden, in sehr erheblichem Maße in Anspruch nimmt, hat die „Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs" bei den obersten Reichs- und Militärbehörden den dringenden Antrag gestellt, den beteiligten Industrien die Anfertigung bzw. Verarbeitung von Papieren jeder Art für Mundtücher, Tischtücher u. dgl. sofort zu verbieten.

Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V.

An unsere Mitglieder!

In der heute in Chemnitz stattgefundenen freien Versammlung wurden folgende Richtpreise für Pappen festgesetzt:

Maschinenlederpapen	50 M.
Handlederpappen	50 „
weiße Maschinenholzpappen	49 „
weiße Handholzpappen	46 „
helle Maschinengraupappen	42 „
dunkle Maschinengraupappen	40 „
Handgraupappen	40 „
Kartuschpappen	75 „
Schuhpappen	70 „
Jacquardpappen	60 „
Jacquardpappen, geschnitten	70 „

Alles für 100 Kilo ab Fabrikladestelle und unter den Verkaufsbedingungen des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten.

Wir raten dringend, keine Verkäufe ohne Kriegsklausel zu machen, da die Erzeugungsmöglichkeit sich selbst auf Tage hinaus nicht übersehen läßt.

Um wegen der Tarifierung der Pappen auf der Eisenbahn und sonstigen Verfrachtungen keine Streitfragen hervorzurufen, empfehlen wir der Zweckbestimmung der Pappen entsprechend, als Inhaltsangabe zu bezeichnen: reine Lederpappen und reine Holzpappen als Holzstoff**pack**pappen, ordinäre Graupappen als **Pack**pappen.

Diejenigen Pappen, welche einen Zusatz von Zellstoff erhalten und diejenigen, welche aus sortierten holzfreien Abfällen hergestellt werden und eine andere Zweckbestimmungen haben als für Verpackungszwecke, dürfen nicht als Packpappen bezeichnet werden.

Etwaige Anfragen nach den Rohstoffen, aus welchen bestimmte Pappensorten hergestellt sind, bitten wir, um keinen Streit aufkommen zu lassen, nur im Einvernehmen mit der Geschäftsführung zu beantworten.

Für **Pack**pappen waren im Jahre 1913 die Preise im Großverkauf bei freier Lieferung für 100 Kilo:

Lederpappen	15.50 bis 17.— M.
Holzpappen	15.25 „ 16.— „
Graupappen	12.50 „ 13.— „

Da auf weitere Strecken, wo Wasserweg besteht, z. B. nach Magdeburg, Hamburg, Berlin, Stettin, Bremen, die Pappen in Dresden oder Riesa ins Schiff umgeladen werden müssen, so ist bei einigen Schifffahrtsgesellschaften wegen der Frachtsätze angefragt worden und werden dieselben unseren Mitgliedern mitgeteilt.

Nächste freie Versammlung in Chemnitz, Hotel Viktoria, am Mittwoch, den 5. September 1917, mittags 2 Uhr.

Chemnitz, den 1. August 1917.

Im Auftrage des Vorstandes des
Vereins sächsischer Pappenfabrikanten e. V.
Die Geschäftsführung. Holtzhausen.

Bestandserhebung für Papierrohstoffe (Holzschliff, Sulfitzellstoff, Strohzellstoff und Altpapier)

Nr. W. M. 800/6. 17. K. R. A. Vom 1. August 1917.

Eine den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelte Bekanntmachung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums lautet:

§ 1. **Meldepflicht.**

Die von dieser Bekanntmachung betroffenen Personen (meldepflichtige Personen) unterliegen hinsichtlich der von dieser Bekanntmachung betroffenen Gegenstände (meldepflichtige Gegenstände) einer Meldepflicht.

§ 2. **Meldepflichtige Gegenstände.**

Zu melden sind:

1. weißer und brauner Holzschliff (mechanisch bereitete Holzmasse), sofern die Vorräte 1000 Kilogramm übersteigen,
2. Sulfitzellstoff, sofern die Vorräte 1000 kg übersteigen,
3. Strohzellstoff, sofern die Vorräte 1000 kg übersteigen,
4. Altpapier, sofern die Vorräte 3000 kg übersteigen.

§ 3. **Meldepflichtige Personen.**

Zur Meldung verpflichtet sind:

Digitized by Google

1. alle Personen, welche Gegenstände der im § 2 bezeichneten Art im Eigentum oder im Gewahrsam haben oder aus Anlaß ihres Handelsbetriebes oder sonst des Erwerbes wegen kaufen oder verkaufen,
2. gewerbliche Unternehmer, in deren Betrieben solche Gegenstände anfallen oder erzeugt werden,
3. Kommunen, öffentlich-rechtliche Körperschaften und Verbände.

Demgemäß sind Vorräte, die sich nicht im Gewahrsam des Eigentümers befinden, sowohl von dem Eigentümer als auch von demjenigen zu melden, der sie zu dieser Zeit in Gewahrsam hat (Lagerhalter usw.).

Die nach dem Stichtag eintreffenden, vor dem Stichtag aber schon abgesandten Vorräte sind von dem Empfänger zu melden.

§ 4. **Stichtag, Meldefrist, Meldestelle.**

Die Meldungen haben monatlich über die am ersten Tage eines jeden Monats (Stichtag) vorhandenen Bestände an meldepflichtigen Gegenständen bis zum fünften Tage des betreffenden Monats an das Webstoff-Meldeamt der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums in Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, postfrei zu erfolgen.

Die erste Meldung ist für die am 1. August 1917 vorhandenen Vorräte bis zum 10. August 1917 zu erstatten.

§ 5. **Art der Meldung.**

Die Meldungen haben auf den amtlichen Meldescheinen zu erfolgen, die bei der Vordruckverwaltung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums in Berlin SW 48, Verl. Hedemannstr. 10, unter Angabe der Vordrucknummer Bst. 1508b anzufordern sind.

Die Anforderung der Meldescheine ist mit deutlicher Unterschrift und genauer Adresse zu versehen.

Der Meldeschein darf zu anderen Mitteilungen als zur Beantwortung der gestellten Fragen nicht verwandt werden.

Auf die Vorderseite des Briefumschlages ist der Vermerk zu setzen: „Betrifft Bestandserhebung von Papierrohstoffen".

Von den erstatteten Meldungen ist eine zweite Ausfertigung (Abschrift, Durchschlag, Kopie) auf beliebigem Bogen von dem Meldenden bei seinen Geschäftspapieren zurückzubehalten. Auf einem Meldescheine dürfen nur die Vorräte eines und desselben Eigentümers oder einer und derselben Lagerstelle gemeldet werden.

§ 6. **Lagerbuchführung.**

Jeder gemäß § 3 Meldepflichtige hat über die meldepflichtigen Gegenstände ein Lagerbuch zu führen, aus dem jede Aenderung der meldepflichtigen Vorratsmengen und ihre Verwendung ersichtlich sein muß. Soweit der Meldepflichtige bereits ein derartiges Lagerbuch führt, braucht er kein besonderes Lagerbuch einzurichten.

Beauftragten Beamten der Polizei oder Militärbehörden ist jederzeit die Prüfung des Lagerbuches sowie die Besichtigung der Räume zu gestatten, in denen meldepflichtige Gegenstände sich befinden oder zu vermuten sind.

§ 7. **Anfragen und Anträge.**

Alle Anfragen und Anträge, welche diese Bekanntmachung betreffen, sind an das Webstoff-Meldeamt der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums zu richten und am Kopf der Zuschrift mit dem Vermerk: „Betrifft Bestandserhebung von Papierrohstoffen" zu versehen.

§ 8. **Inkrafttreten.**

Die Bekanntmachung tritt am 1. August 1917 in Kraft.

Durch diese Bekanntmachung werden die Bestimmungen der Bekanntmachung Nr. W. M. 312/10. 16. K. R. A. vom 20. November 1916, betreffend Bestandserhebung von Natron-(Sulfat-)Zellstoff, ganz oder teilweise aus Natron-(Sulfat-)Zellstoff hergestelltem Papier, Spinnpapier, Papiergarn usw. nicht berührt.

Aufhebung von Ausnahmetarifen für Holz, Holzstoff und Holzzellstoff sowie Strohstoff.

Am 1. Oktober d. Js. treten folgende Ausnahmetarife außer Kraft:

Ausnahmetarif 1 d für Stamm- und Stangenholz, zur Bearbeitung durch Zellstoffabriken und Holzschleifereien, von Stationen der Provinzen Ost- und Westpreußen östlich der Weichsel nach Holzschleifereien und Zellstoffabriken des gleichen Gebietes.

Ausnahmetarif S 12 für Holzstoff usw. zur Ausfuhr über See nach außerdeutschen Ländern und deutschen Kolonien.

Ausnahmetarif 22 für Holzstoff (geschliffen) und Zellulose, Strohstoff und Strohzellstoff, zur Ausfuhr über die Landesgrenze nach dem Zollauslande.

Ausnahmetarif 22 a für Holzstoff (geschliffen) und Zellulose zur Ausfuhr nach Belgien und Holland.

Bestimmungen für die Hersteller von Zellstoffriemen und ihren Halbfabrikaten.

Nr. Bst. 906/7. 17. KRA.

In Nr. 150 des „Deutschen Reichs- und Staatsanzeigers" vom 27. Juni 1917 ist eine Bekanntmachung, betr. Bestimmungen für die Hersteller von Zellstoffriemen und ihren Halbfabrikaten, veröffentlicht worden. (Siehe Heft 28, S. 352 des „P.-F.") Danach sind die Hersteller von Zellstoffriemen an die in der Bekanntmachung aufgeführten Vorschriften der Riemenfreigabestelle gebunden. Diese gelten sowohl für die Abnehmer von Rohstoffmengen, die ein Papierfabrikant erhalten hat (Zellstoff), als auch für die Abnehmer von Rohstoffmengen, die ein Spinner erhalten hat (Papier), als auch für solche, die ein Weber erhalten hat (Papiergarn). Besondere Vorschriften sind im § 5 der Bekanntmachung für Hersteller von Zellstoffriemen, welche nur aus Zellstoff (gegebenenfalls mit Beimengung von tierischen und pflanzlichen Fasern) bestehen, gegeben. Im § 9 sind für die zur Herstellung von Zellstoffriemen verwendeten Rohstoffe und Halbfabrikate bestimmte Eigenschaften gefordert. Die Verwendung von Rohstoffen und Halbfabrikaten, welche diesen Forderungen nicht entsprechen, ist von Fall zu Fall an die Genehmigung der Riemenfreigabestelle geknüpft.

Lieferung von Druckfarbe.

Die Belieferung der Druckfarben-Fabriken mit den zur Herstellung der Druckfarbe erforderlichen Rohstoffen gestaltet sich mit der längeren Dauer des Krieges naturgemäß ebenfalls schwieriger, auch haben die Druckfarben-Fabriken unter Mangel an Kohlen und geeigneten Arbeitskräften zu leiden.

Gründe der Vorsicht sind es, die eine Begrenzung des Bezugsrechts der einzelnen Verbraucher von Druckfarbe erforderlich erscheinen lassen, um für alle Verbraucher die Lieferung von Druckfarbe

Digitized by Google

auf möglichst lange Zeit hinaus sicherzustellen. Die Begrenzung des Bezugsrechts ist weiter erforderlich, um die Ansammlung einer großen Zahl von für die Aufbewahrung von Druckfarbe erforderlichen Behältern zu verhindern, deren Beschaffung ebenfalls auf erhebliche Schwierigkeiten stößt.

Der Herr Reichskanzler hat daher eine Bekanntmachung über Druckfarbe erlassen, die endstehend abgedruckt ist.

Der § 2 der Bekanntmachung bestimmt, daß vom 1. August 1917 ab alle Bestellungen auf Druckfarbe und von zum Anreiben oder Verschneiden von Druckfarbe geeignete Stoffe, soweit diese von Verbrauchern von Druckfarbe verwendet werden, nicht mehr dem Lieferer direkt erteilt werden dürfen, sondern der Kriegswirtschaftsstelle für ads Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin C 2 zur Prüfung, ob die Bestellung im Rahmen des gesetzmäßigen Bezugsrechts erfolgt, einzusenden sind.

Die Kriegswirtschaftsstelle leitet die Bestellung nach vollzogener Prüfung an den von dem Besteller namhaft gemachten Lieferer weiter. Zur schnellen Erledigung empfiehlt es sich, der Bestellung einen mit dem Namen des Lieferers versehenen, freigemachten Briefumschlag beizufügen.

Im allgemeinen gilt, daß Druckfarbe ohne Genehmigung der Kriegswirtschaftsstelle nicht geliefert werden darf. Um aber denjenigen Verbrauchern von Druckfarbe, die nur kleine Mengen von Druckfarbe benötigen, das Bestellverfahren zu erleichtern, hat die Kriegswirtschaftsstelle den Lieferern, allerdings unter Vorbehalt jederzeitigen Widerrufs, gestattet, kleinere Mengen von Druckfarben bis zu zehn Kilogramm für jeden Fall der Bestellung ohne Vorliegen der Genehmigung der Kriegswirtschaftsstelle auszuliefern, um die Hersteller in die Lage zu versetzen, schnell benötigte Mengen den Verbrauchern ohne weiteres liefern zu können.

Die Lieferer sind verpflichtet, der Kriegswirtschaftsstelle über jede ohne Vorliegen der Genehmigung erfolgte Auslieferung sofort Anzeige zu erstatten. Sollte das Ausnahmerecht zu Umgehungen oder Verstößen gegen die Vorschriften führen, müßte es wieder rückgängig gemacht werden.

Die Kriegswirtschaftsstelle empfiehlt genaue Beachtung der Vorschriften der Bekanntmachung und weist noch darauf hin, daß vom 1. August 1917 ab eine Erhöhung der für jede Lieferung von Druckfarbe zu leistenden Abgaben gemäß § 7 der Bekanntmachung eintritt.

Berlin, den 27. Juli 1917.

Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe. Reiß.

Bekanntmachung über Druckfarbe.

Vom 27. Juli 1917.

Auf Grund der Verordnung des Bundesrats über Druckfarbe vom 26. Juli 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 663) wird bestimmt:

§ 1. Wer in gewerblichen Betrieben Druckfarbe verwendet, darf Druckfarbe sowie Stoffe, die zum Anreiben oder Verschneiden von Druckfarbe bestimmt sind, vom 1. August 1917 ab nur in den Mengen beziehen, die für ihn von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe, G. m. b. H., in Berlin festgesetzt sind.

Die Festsetzung geschieht nach dem Grundsatz, daß innerhalb eines Kalendervierteljahres, erstmalig innerhalb des Zeitraums vom 1. August bis zum 30. September 1917 einschließlich, an Druckfarbe und an Stoffen, die zum Anreiben oder Verschneiden von Druckfarbe bestimmt sind, nur die Mengen bezogen werden dürfen, die innerhalb eines entsprechenden Zeitraumes im Durchschnitt des Jahres 1916 verbraucht worden sind

Bei Festsetzung der Mengen, die nach Absatz 2 bezogen werden dürfen, werden Bestände nach Abzug einer dem Verbrauche der vorangegangenen drei Monate entsprechenden Menge, die als Rücklage anzusehen ist, angerechnet. Soweit der Bestand die Rücklage übersteigt, darf er nur mit Genehmigung der Kriegswirtschaftsstelle verwendet werden.

§ 2. Wer in gewerblichen Betrieben Druckfarbe verwendet, darf Druckfarbe und Stoffe, die zum Anreiben oder Verschneiden von Druckfarbe bestimmt sind, vom 1. August 1917 ab nicht mehr bei den Lieferern unmittelbar bestellen oder abrufen, sondern ausschließlich durch die Kriegswirtschaftsstelle, welche die Bestellungen oder Abrufe an den von dem Besteller namhaft gemachten Lieferer weiterleitet.

In gleicher Weise haben die im Absatz 1 genannten Bezieher zu verfahren, die Druckfarbe oder Stoffe, die zum Anreiben oder Verschneiden von Drucksachen bestimmt sind, auf andere Weise als durch Kauf beziehen, z. B. Bezug aus eigenen Fabriken, kostenlose Lieferungen usw.

Die Ablieferung darf erst erfolgen, nachdem der Bezug durch die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe genehmigt worden ist.

§ 3. Die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe kann Ausnahmen von den Vorschriften der §§ 1, 2 zulassen.

§ 4. Wer Druckfarbe besitzt, hat sie der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin auf deren Verlangen käuflich zu überlassen. Der gleichen Verpflichtung unterliegen die Verbraucher von Druckfarbe hinsichtlich der in ihrem Besitze befindlichen Stoffe, die zum Anreiben oder Verschneiden von Druckfarbe bestimmt sind.

Erfolgt die Ueberlassung nicht freiwillig, so wird das Eigentum auf Antrag der Kriegswirtschaftsstelle durch die zuständige Behörde auf die Kriegswirtschaftstelle übertragen. Welche Behörde zuständig ist, bestimmt die Landeszentralbehörde. Die Anordnung ist an den Besitzer zu richten. Das Eigentum geht über, sobald die Anordnung dem Besitzer zugeht.

Dem Besitzer ist für die überlassenen Mengen ein angemessener Uebernahmepreis zu zahlen. Kommt zwischen der Kriegswirtschaftsstelle und dem Besitzer eine Einigung nicht zustande, so wird er von der höheren Verwaltungsbehörde des Ortes, von dem aus die Lieferung erfolgt, endgültig festgesetzt. Diese entscheidet ferner endgültig über alle Streitigkeiten, die sich zwischen den Beteiligten aus der Aufforderung zur Ueberlassung und aus der Ueberlassung ergeben.

§ 5. Der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe und deren Beauftragten sind auf Verlangen alle Auskünfte, die sich auf die Durchführung der vorstehenden Bestimmungen beziehen, unverzüglich zu erteilen.

§ 6. Den Bestimmungen dieser Bekanntmachung unterliegen nicht die Behörden des Reiches, der Bundesstaaten und Elsaß-Lothringens.

§ 7. Mit Gefängnis bis zu sechs Monaten oder mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark wird bestraft:

1. wer den Vorschriften des § 1 zuwider Druckfarbe oder Stoffe, die zum Anreiben oder Verschneiden von Druckfarbe bestimmt sind, in größeren Mengen bezieht, als für ihn von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe festgesetzt werden;
2. wer den Vorschriften des § 1, Abs. 3, Satz 2, § 2 zuwiderhandelt;
3. wer die ihm nach § 5 obliegende Auskunft nicht innerhalb der gesetzten Frist erstattet oder wissentlich unrichtige oder unvollständige Angaben macht.

Digitized by Google

Neben der Strafe kann auf Einziehung der Gegenstände erkannt werden, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

§ 8. Der nach § 8 Absatz 1 der Bekanntmachung über Druckfarbe vom 16. Februar 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 134) an die Kriegswirtschaftsstelle abzuführende Betrag wird mit Wirkung vom 1. August 1917 ab bei Lieferungen im Gewichte von 1 bis 20 Kilogramm einschließlich auf 20 Pfg., mehr als 20 bis 50 Kilogramm einschließlich auf 40 Pfg., mehr als 50 bis 100 Kilogramm einschließlich auf 60 Pfg. für jede Lieferung, bei Lieferungen von mehr als 100 Kilogramm auf 60 Pfg. für je volle oder angefangene 100 Kilogramm festgesetzt.

§ 9. Die Bekanntmachung tritt am 1. August 1917 in Kraft.

Berlin, den 27. Juli 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers
Dr. Helfferich.

Betriebseinschränkungen und -einstellungen schwedischer Papierstoffabriken.

Die Sulfitzellstoffabriken im Distrikt Örnsköldsvik haben infolge der Schwierigkeiten, Kohle zu erhalten, meistens den Betrieb wesentlich eingeschränkt. So ist der Betrieb von Köpmanholmens Sulfitstoffabrik bis auf weiteres eingestellt. Um die Arbeiter während des Winters, wo es schwerer ist, Arbeit zu erhalten, nicht arbeitslos zu machen, soll der Betrieb im Herbst wieder aufgenommen werden. Alfredshems und Hörnefors Sulfitstoffabriken haben die Produktion um 25 Proz. verringert, müssen aber den Betrieb ganz einstellen, wenn sie vom 1. Oktober ab nicht mehr Schwefel erhalten als bisher.

Der Betrieb von Torpshammers Holzschleiferei ist eingestellt worden, weil es an Lagerplatz für den erzeugten Holzstoff infolge der geringen Ausfuhr fehlt.

Der Betrieb der Holzschleiferei Aktiebolag Skelleftea Trämassefabrik bei Clemensnäs ist mit 10. Juni infolge der Schwierigkeiten der Verschiffung unter den gegenwärtigen Verhältnisen eingestellt. Die Fabriksleitung geht mit dem Plan um, Trockeneinrichtungen anzugelegen, um die Verfrachtungsverhältnise günstiger zu gestalten.

Schmieröle aus flüssigem Harz.

In den Anlagen von Stora Kopparbergs bergslags A.-B. in Dommarfvet ist kürzlich mit der Errichtung von Feuerstätten mit mehreren Einrichtungen für praktische Versuche, Schmieröle aus flüssigem Harz herzustellen, begonnen worden. Dem Versuch, welcher von Ingenieur E. A. E. Weinberg geleitet und der möglichst beschleunigt werden soll, wird von den Fachkreisen das größte Interesse entgegengebracht.

Harzgewinnung in Schweden.

Die schwedische Rohharz-Einkaufsaktiengesellschaft hat die Erlaubnis zur Harzentnahme aus den Wäldern des Landes erhalten. Die Gesellschaft soll 30 Öre für das Kilogramm für das Sammeln und 15 Öre für das Kilogramm als Abgabe an die Regierung oder deren Vertreter bezahlen.

Vereinigung Bergisch-märkischer Papiergarn-Bandwebereien.

Mit dem Sitz in Barmen wurde eine Vereinigung Bergisch-märkischer Papiergarn-Bandwebereien gegründet. Die Vereinigung, die vorläufig bis 1919 geschlossen worden ist, hat zum Ziel die Förderung der wirtschaftlichen Interessen der bergisch-märkischen Papiergarn-Band- und Flechtartikel-Produktion. Man will gegebenen Falles durch Zusammenlegung von Betrieben eine möglichst sorgsame Ausnutzung der Betriebe der einzelnen Gesellschafter anstreben.

Richtpreise für Papiergarne in Oesterreich.

Der Kriegsverband der österreichischen Baumwollindustrie für Papiergarne beschloß eine einheitliche Regelung der Konditionen. Die Richtpreise wurden mit Gültigkeit bis Ende August festgesetzt.

Englands Papierversorgung.

Die „Times" berichtet aus New York: Der Papierausschuß der Vereinigten amerikanischen Zeitungsverleger hat mit Lord Northcliffe Verträge abgeschlossen, wonach die neufundländischen Papierwerke 80 000 Tonnen Papier zur Verfügung der kleinen englischen Blätter stellen, die gegenwärtig zu hohe Preise zahlen.

Schwedisches Zeitungspapier für Russland.

Der Verweser des russischen Handelsministeriums, W. A. Stepanow, hat in einem dringenden Schreiben an das Finanzministerium auf die zunehmende Papiernot im Zeitungswesen hingewiesen. In dem Bericht wird bemerkt, daß in der jetzigen kritischen Zeit ein Nichterscheinen der Tagesblätter von den schwerwiegendsten politischen Folgen begleitet sein würde; da die russischen und finnländischen Papierfabriken nicht mehr in der Lage sind, den ständig steigenden Bedarf der Presse zu befriedigen, so beabsichtigt das Ministerium für Handel und Industrie, 720 000 Pud (rund 12 Millionen Kilogramm) Zeitungspapier bei schwedischen Fabriken zu bestellen und bittet das Finanzministerium, zu diesem Zwecke schwedische Valuta in Höhe von 8 Millionen Kronen zur Verfügung zu stellen.

Ausfuhrverbot der Schweiz.

Der Bundesrat hat am 25. Juli 1917 ein Ausfuhrverbot für u. a. folgende Ware erlassen: Papierwäsche, inbegriffen Zelluloidwäsche (Nr. 556). Dieser Beschluß tritt am 1. August in Kraft.
(Schweizerisches Handelsamtsblatt Nr. 172 vom 26. Juli 1917.)

Zolltarifentscheidungen und Zollauskünfte.

Norwegen. Papier für die Schuhwarenherstellung, in der Masse nicht gefärbtes, etwas dickes Papier, auf der einen Seite mit einem blanken, braunen, firnisähnlichen Ueberzug, . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier usw. 14".

Tauwerk aus gedrehtem groben Papier sowie Mattentuch, gewebt aus gedrehtem groben Papier, abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

Sulfitpapier, dünn und nicht ganz weiß, einseitig glatt (auf der einen Seite satiniert), zur Verwendung als Packpapier, . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier usw. 3".

Sogenannte Uebertekturen aus Papier zum Umbinden der Stopfen von Arzneiflaschen, kleine, runde, gekrauste Stücke aus gefärbtem und ungefärbtem Papier, ohne Druck und andere Ausstattung, . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier usw. 6 b".

Pappstücke zur Verwendung als Seitenteile von Kästchen mit Holzboden und Holzdeckeln, rechtwinklig geschnittene Stücke von etwa 3,5 mm starker Lederpappe, die mittels einer Prägepresse mit vier gleichlaufenden Rillen versehen worden sind, in denen die Pappstücke zu einem Viereck zurechtgebogen werden sollen, . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Papier und Pappe usw. 13 b".

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Hannover.

Die Marktlage bleibt für alle Papiererzeugnisse andauernd angespannt. Es werden im einzelnen nicht sonderlich große Posten zum sofortigen Verbrauch angefordert, aber gerade die vielen kleinen, dringlichen Einzellieferungen geben am besten einen Beweis dafür, daß umfassender Bedarf vorhanden ist, der fortlaufend befriedigt werden muß. Er umfaßt sowohl die holzhaltigen wie die holzschliffreien Papiere, wobei erkennbar wird, daß die Buchdruckereien besser beschäftigt sind, als man annehmen sollte. Größere Lagervorräte sind beim Handel oder bei den einzelnen Buchdruckereien nicht vorhanden, im Gegenteil, die letzten Wochen ließen erkennen, daß aus diesen Händen fast alles in den Verbrauch übergegangen ist. Der Papiergroßhandel ist daher fortgesetzt im Markte, um entsprechend den Bestimmungen über den Handel mit Papier von seiten der Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe sich die erforderlichen Papiermengen zu beschaffen. Die Buchdruckereien sehen zuversichtlich dem Herbst und Wintergeschäft entgegen, denn sie sind der Ansicht, daß doch wohl größere Papiermengen zugeteilt werden, um den Bedürfnissen der Zeit entsprechen zu können. In der Tat könnte das Reklamegeschäft wesentlich ausgebaut werden, was gerade in der Uebergangswirtschaft von großem Nutzen für die Allgemeinheit wäre; in der Industrie gehen die Vorbereitungen für die Durchführung der Friedenswirtschaft jedenfalls auch schon mit großem Erfolg voran. Hierbei mitzuwirken muß die wichtigste Aufgabe der Papierindustrie sein. Es hat ja auch bereits den Anschein, daß wieder mehr hergestellt werden kann. Die Handelsschleifer verfügen wieder über ausreichende Betriebswässer und kommen den Holzstoffabrufen prompt nach, was auf die Papierherstellung günstig zurückwirkt. Es wird daher wohl möglich sein, größere Mengen Holzpapier herauszubringen, zumal die Kohlenversorgung sich doch langsam bessert und man hoffen darf, unter allen Umständen den größeren Zuteilungen des Verbandes deutscher Druckpapierfabriken entsprechen zu können. Ungewöhnlich lebhaft ist die Nachfrage nach allen holzschliffreien Papieren geblieben, die zum Teil mit zum Ersatz holzhaltiger Papiere verwendet werden. Im Vordergrunde der Beachtung stehen jetzt billige holzschliffreie Dünndrucke, die zu Massenreklame verwendet werden. Satinierte feine und mittelfeine Papiere sind gleichfalls gesucht, weiterhin zellstoffhaltige Papiere mit leichteren Gewichten, die sowohl zu Druck- wie auch gleichzeitig zu Reklamezwecken dienen können. Die Beschränkung der Wäscheverwendung in den Gastwirtschaften hat dem Papiergewerbe lebhafte Anregungen gegeben; es ist kaum möglich, dem großen Bedarf an Läufern und Besteck- und Mundpapieren zu entsprechen, der zu sofortiger Lieferung angefordert wird. Das Packpapiergeschäft ist sehr lebhaft; in großer Menge werden Papierbeutel, Lohndüten, Packdüten zu Einkaufszwecken angefordert, und die Herstellung von Papiersäcken aus Kreppapier hat sich so eingebürgert, daß allem Anscheine nach die norddeutsche Zementindustrie von der Verwendung der Papiersäcke überhaupt nicht mehr abgehen wird, so gute Erfahrungen sind hier überall mit den Zementsäcken aus Papier gemacht worden.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Akt.-Ges. für Pappenfabrikation in Berlin. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 6 Proz. fest. Die Aussichten sind schwer zu beurteilen. Das Geschäft war bisher immer mittelmäßig, doch ist in kurzer Zeit mit einer Besserung zu rechnen. Die Aufstellung neuer Höchstpreise macht sich notwendig, da die bestehenden nicht mehr ausreichen. Es ist zweifelhaft, ob es überhaupt möglich sein wird, die Betriebe in vollem Umfange aufrechtzuerhalten. Die Verwaltung hofft jedoch, über alle Schwierigkeiten hinwegzukommen.

Geschäfts-Berichte.

Zellulose- und Papierfabriken Brigl & Bergmeister, A.-G., Niklasdorf a. d. Mur, Steiermark. Im Geschäftsjahr 1916 wurden die Bemühungen in erster Linie darauf gerichtet, die Produktion in allen Betrieben aufrecht zu erhalten; dies ist auch, trotz aller Hindernisse und Schwierigkeiten, gelungen und hat die Gesellschaft in die Lage versetzt, ein besseres Ergebnis als im Vorjahre zu erzielen. Wie in den vorangegangenen Jahren hat auch im Berichtsjahre die Fabrikation von Rotationspapier negativ gearbeitet, und wurde der Verlust durch die besseren Preise der Zellulose, nach welcher andauernd lebhafte Nachfrage herrschte, hereingebracht. Nach der vorliegenden Bilanz beträgt der Reingewinn nach Vornahme von Abschreibungen per 358 242,46 Kr. 492 215,80 Kr. Es wird beantragt, daß von dem im Jahre 1916 erzielten Reingewinn von 492 215,80 Kr. zunächst 5 Proz., d. s. 24 610,79 Kr., in den Reservefonds hinterlegt, weitere 225 000 Kr. als 5prozentige Dividende an die Aktionäre verteilt, von den verbleibenden 242 605,01 Kr. 10 Proz., d. s. 24 260,50 Kr., den Mitgliedern des Verwaltungsrates als Tantieme zugewiesen und 135 000 Kr. als 3prozentige Superdividende zur Verteilung an die Aktionäre verwendet werden, ferner dem Reservefonds zur Aufrundung der diesjährigen Dotation auf 100 000 Kr. 75 389,21 Kronen zugeführt und der erübrigende Rest von 7955,30 Kr. zuzüglich des Gewinnvortrages aus dem Vorjahre von 12 841,37 Kr., zusammen daher von 20 796,67 Kr., als Gewinn für das Jahr 1917 vorgetragen werde. Die Nachfrage nach den Fabrikaten der Gesellschaft ist andauernd eine sehr rege, doch wird die Versorgung unserer Fabriken mit den notwendigen Roh- und Hilfsstoffen infolge von Transportschwierigkeiten wesentlich beeinträchtigt. Gewinn- und Verlustkonto. Ausgaben: Steuern und Gebühren 118 505,06 Kr., Unfallversicherung und Krankenkasse 13 289,47 Kr., Assekuranz 38 695 Kr., Unkosten 91 204,53 Kr., Zinsen 78 058,37 Kr., Abschreibungen 358 242,46 Kr., Reingewinn 492 215,80

Digitized by Google

Kronen, Vortrag vom Vorjahre 12 841,37 Kr., zusammen 1 203 142,06 Kr. — Einnahmen: Vortrag 12 841,37 Kr., Fabrikationsgewinn 1 190 300,69 Kr., zusammen 1 203 142,06 Kr.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Blaichach, Allgäu. Unter der Firma Allgäuer Papiergarnspinnerei Alfred Blumenstein Kommandit-Gesellschaft haben der Fabrikant Alfred Blumenstein in Wehr (Baden) als persönlich haftender Gesellschafter und ein Kommanditist eine Kommanditgesellschaft mit dem Sitz in Blaichach gegründet.

Dresden. Die Mimosa Akt.-Ges. (Fabrik photographischer Papiere), in Dresden, hat für das erste Semester 1917 eine erhebliche Umsatzsteigerung und dementsprechend auch eine nicht unwesentliche Gewinnerhöhung zu verzeichnen. Im Vorjahr wurden 20 Proz. Dividende verteilt.

Einsiedel b. Chemnitz. Bei der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz ist die Frist zur Einreichung der Aktien zur Zusammenlegung und Ueberlassung zur freien Verfügung an die Gesellschaft in Ausführung der Beschlüsse der außerordentlichen Hauptversammlung vom 14. April bis zum 30. Oktober d. J. verlängert worden.

Frankeneck b. Lambrecht (Pfalz). Heinrich Goßler, Papierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Frankeneck. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Erhard Ludwig Goßler ist infolge Ablebens erloschen. Dem Kaufmann Ernst Mönch in Lambrecht ist Prokura erteilt in der Weise, daß er berechtigt ist, die Firma gemeinschaftlich mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen zu zeichnen.

Halle, Saale. Friedrich & Bauer, Papierwarenfabrik. Inhaber des Geschäfts ist der Kaufmann Alfred Moritz in Halle. Die demselben bisher erteilte Prokura ist erloschen.

München. Otto Heck, Papiergroßhandlung. Infolge Ausscheidens der zwei Kommanditisten nun offene Handelsgesellschaft.

Sonneberg, S.-Mein. Franz Eisenwiener, Papiergroßhandlung. Die offene Handelsgesellschaft ist durch den Tod des Gesellschafters Kaufmann Curt Eisenwiener aufgelöst. Das Geschäft wird von dem seitherigen Gesellschafter Kaufmann Franz Eisenwiener unter unveränderter Firma als Einzelkaufmann fortgeführt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Biberist b. Solothurn (Schweiz). Der Verwaltungsrat der Papierfabrik Biberist beantragt der am 22. September in Solothurn abzuhaltenden Generalversammlung der Aktionäre die Ausrichtung einer Dividende von 8 Prozent (wie im Vorjahr).

Budapest. Die Erste Ungarische Papierindustrie-A.-G. erwirbt die Aktien der Hermanecer Papierfabriks-A.-G. Die letztere wird ihr derzeit zwei Millionen Kronen betragendes Aktienkapital demnächst auf vier Millionen Kronen erhöhen. Die Direktion der Papierindustrie-A.-G. wird der für den 6. August l. J. einzuberufenden Generalversammlung beantragen, das Aktienkapital durch Emission von 15 000 Stück neuen Aktien auf drei Millionen Kronen zu erhöhen. Aus diesen neu zu emittierenden 15 000 Stück neuen Papierindustrieaktien werden zirka 13 000 Stück zur Erwerbung von 20 000 Stück Aktien der Hermanecer Gesellschaft verwendet werden, die restlichen Stücke aber ein aus der Vaterländischen Bank, der Ungarischen Eskompte- und Wechslerbank und der Firma Jg. Deutsch & Sohn bestehendes Konsortium übernehmen. Die Hermanecer Papierfabrik hat das Geschäftsjahr 1916 mit einem nam-

Dichtungsmaterialien

wie Klingerit-Ersatz-Hochdruckplatten
Dichtungsringe, Preßspan, Vulkanfibre
ferner

Isolierband, Isolierrohr

liefert ab Lager

Otto Obert

Hohenzollernstr. 14. **Potsdam** Hohenzollernstr. 14.

Böhmisch China Clay

sehr fettig in höchster Weiße
u. feinster Schlemmung für Feinpapier, hat laufend abzugeben

Albert Liebing, Leipzig
Gohliser Straße 21.
Telegramm-Adresse: »Rohstoff«. — Fernsprecher 2190.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF
ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Tüchtiger Ingenieur

der bereits langjährige Praxis im Papierfabriksbetrieb hat und in Rekonstruktionsarbeiten Erfahrung besitzt, wird von einem großen Unternehmen als

Direktions-Sekretär

zum sofortigen Eintritt gesucht.

Offerte nebst Angabe der Sprachkenntnisse, bisherigen Tätigkeit, Referenzen und Gehaltsansprüche sind unter Chiffre **„Natron-Zellulose 6247"** an die Expedition dieses Blattes zu richten.

Digitized by Google

haften Gewinn abgeschlossen und arbeitet auch im laufenden Jahre mit gutem Erfolg, was hauptsächlich das Ergebnis der seit Jahren im Zuge befindlichen großen Investitionen ist. Nach Durchführung dieser Transaktion wird die über ein Aktienkapital von acht Millionen Kronen verfügende Erste Ungarische Papierindustrie-A.-G. mit den affiliierten Unternehmungen zusammen durch die spezialisierte Erzeugung in ihrer Konkurrenzfähigkeit stark gefestigt erscheinen. In der Leitung der beiden Unternehmungen tritt keine Veränderung ein.

Neudek, Böhmen. Wie das „Pilsener Tagblatt" berichtet, hat die Firma Schlesinger, Funck & Comp. ihre in Voigtsgrün und in Hammerhäuser bei Neudek befindlichen Holzstoff- und Pappenfabriken an Herrn Florian Hernych in Wildenschwert verkauft.

Prag. Neu eingetragen wurde die Firma Rudolf Fürth, Großhandel mit Papier und Pappe. Einzelprokura ist erteilt der Anna Fürth und dem Walter Fürth, beide in Prag.

Rozsahegy, Ungarn. Die Aktien der Rosenberger Zellulose- und Papierfabrik A. G. wurden von der Oesterreichischen Textilwerke-A. G vormals Isaac Mauthner & Sohn angekauft. Es ist beabsichtigt, Natronzellulosepapier zu erzeugen, um die zu dem Textilkonzern gehörenden Roszahegyer Textilwerke dieser Firma zu versorgen.

(Zentralbl. f. d. österr.-ung. Papierindustrie.)

Brände.

Düsseldorf-Reisholz. Die in Reisholz belegene Papierfabrik Carl Jagenberg ist bis auf die Umfassungmauern niedergebrannt. Maschinen- und Kesselaus konnte gerettet werden.

Kleine Mitteilungen

Unfall. In der Papierfabrik Wildbad ist der seit Jahrzehnten angestellte Hilfsheizer Wacker dem Hauptriemen der Dampfmaschine zu nahe gekommen und wurde von der Verschlußschraube am Kopfe lebensgefährlich verletzt.

Bücherschau

Postgebühren-Tabelle. 9. verbesserte Auflage. 85stes Tausend. Herausgegeben von A. Weber, Ober-Postassistent, Trier. Selbstverlag. Preis 25 Pf.

Die Tabelle enthält in übersichtlicher Weise alle Angaben über die verschiedenen Arten der Briefsendungen, über die Postanweisungs- und Telegrammgebühren, Gebühren für Pakete, Bestell- und Postprotestgebühren, Feldpostsendungen, Kriegsgefangenensendungen, über den Postscheckverkehr, die Gebühren für Bahnhofsbriefe, Schließfächer und Postkreditbriefe. Die Tabelle ist noch durch wichtige Anmerkungen vervollständigt und wird infolge ihrer umfassenden Angaben jedem Bureau und jedem Privatmann sehr gute Dienste leisten. Dieselbe wird fortlaufend berichtigt und entspricht stets dem Stande zur Zeit der Versendung.

Papiergarne

Nr. 6, 8er u. feiner, große Quantitäten für IV. Quartal eventuell I. Quartal 1918

sucht

Emil Heinr. Graf, Elberfeld

Raffineursteine
Kollergangsteine
Grundwerke
Steinwalzen

säure- u. hitzebeständ. Steine für Konzentrations-Apparate, Behälter, Rinnen usw.

aus bester Niedermendiger Lava u. Sandstein liefert jedes Quantum schnellstens

H. Buchmeyer
Ruhrsandsteinwerke
Herdecke (Westfalen).

Tischtücher
Servietten
Handtücher

aus Papier **suchen** und erbitten bemusterte Angebote

Löwenstein & Cie., Stuttgart.

Wir erbitten Angebot in
Papiertischtüchern und Servietten
OSTER & JOISTEN
Papiergroßhandlung
CÖLN a. Rhein.

Farbkohle

Gebrochene Braunkohlen und Braunkohlengries für Industrie liefert

Heinrich Averdieck, Aachen

Sulfitextrakt

helle, stark eingedickte Ware, für regelmäßige Bezüge gesucht.

Wilhelm Priem, Magdeburg.

Bevorzugte Kräfte :: Stellungen

finden Sie durch Ankündigung in unserem, in allen maßgebenden Fachkreisen bestens eingeführten Blatte.

BERLIN S. 42 „DER PAPIER-FABRIKANT"

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140–142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 17. August 1917 | Heft 33

Inhalt:

Seite		Seite	
409—412	Sulfitkohle		Ausfuhrverbote — Ausfuhrverbote Portugals — Schwefelmonopol in Italien — Papier aus Holzmasse und Tang — Die Ausnutzung der Abfallauge der Sulfitzellstoffabriken in Schweden
413—415	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	416—418	Marktberichte: Berlin — Schlesien — Westfalen
415—416	Wirtschaftlicher Teil: Inanspruchnahme von Säcken — Höchstpreise der österreichischen Papiergarnindustrie — Norwegisches Papiergesetz — Festsetzung von Papierpreisen in Norwegen durch die Regierung — Schwedische	418—420	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Sulfitkohle.

Von R. W Strehlenert, Göteborg.

(Fortsetzung aus Heft 32, 1917.)

Nebenprodukte, die während des Prozesses erhalten werden.

Wenn Natriumbisulfat für die Umsetzung des Kalksalzes der Sulfitlauge in Natronsalz angewendet wird, fällt ein großer Teil Gips aus, welcher äußerst leicht in Verwahrung zu nehmen ist, und welcher sich in der Qualität als sehr gut erwiesen hat. Er kristallisiert in langen Nadeln, ist leicht zu waschen und zu entwässern und hat alle die Eigenschaften, die für einen guten Baugips in Frage kommen.

Die schweflige Säure wird beim Abgasen des Kochers gewonnen, ein großer Teil davon wird für den Fortgang des Prozesses verbraucht, wenn nicht das katalytische Verfahren angewendet wird, zum Teil jedoch für den Bedarf der Sulfitfabrik wiedergewonnen.

Schwefel erhält man zusammen mit dem Kondensat in kolloidaler Form und muß aus letzterem ausgefällt werden. Derselbe entsteht, wie oben erwähnt, durch die reduzierende Einwirkung des Schwefelwasserstoffes auf die schweflige Säure. Beim Abgasen des Kochers sublimiert er mit Leichtigkeit über, bis die Temperatur auf etwa 160 Grad gesunken ist.

Azeton, Essigsäure, Ameisensäure und Methylalkohol können auch aus dem Kondensat gewonnen werden, wahrscheinlich Körper, welche dazu beitragen, den Wert des Verfahrens zu erhöhen. Da dasselbe indessen in der Hauptsache noch darauf eingerichtet ist, einen Ersatz für den Brennstoffbedarf der Sulfitfabriken zu erhalten, wird erst später dieser Teil des Unternehmens genauen Untersuchungen unterworfen werden. Die vorbereitenden Arbeiten, welche bis jetzt in dieser Richtung angestellt wurden, sprechen hinreichend für die Wahrscheinlichkeit, daß der Wert der Nebenprodukte die Ausgaben übersteigen werden, die mit den Zersetzungskosten verbunden sind.

Es sind sogar Pläne fertig für die Trockendestillation des Ligninproduktes, um daraus alle flüchtigen Bestandteile für die chemische Industrie zu entfernen und zu verwerten, so daß man danach nur den erhaltenen Koks für den Betrieb der Fabrik verwendet.

Digitized by Google

Erzeugungskosten für die Sulfitkohle.

In den gegenwärtigen kritischen Zeiten ist es äusserst schwer, einen festen Preis für die Herstellung des Kohleproduktes anzugeben. Das, was angegeben werden kann, muß einstweilen noch als Annäherungswert angesehen werden und stützt sich hauptsächlich auf die Angaben, welche für die Fabriken zugrunde liegen, die im Bau sind und von welchen die bei Greaaker in Norwegen in der nächsten Zeit fertig wird. Die Angaben sowohl hinsichtlich des Baues wie der Apparate wurden jedoch für diese Fabriken im Herbst des vorigen Jahres festgestellt und gelten natürlich nicht für Neubauten in der gegenwärtigen Zeit.

Die verschiedenen Kosten verteilen sich auf folgende Posten: 1. Kosten für Bauten, 2. für Apparate, 3. für die Arbeit, 4. für Kraft.

Zwei der im Bau befindlichen Fabriken sind mit Platz für 8 Autoklaven eingerichtet, d. h. sie können die Lauge von einer Jahresproduktion von 46 000 Tonnen Zellulose aufnehmen, unter der Voraussetzung, dass die Lauge nicht sorgfältig von dem Stoff entfernt wird, aber daß 6 cbm Lauge von jeder Tonne erhalten werden.

Wird dagegen die Verdrängung der Lauge vom Stoff angewendet, und werden 9 cbm auf die Tonne Stoff erhalten, reichen die 8 Autoklaven der Sulfitkohlefabrik für eine Jahresproduktion von ca. 30 600 Tonnen aus, d. h. der Autoklav verarbeitet im Jahr, berechnet auf 333 Arbeitstage, die Lauge von etwa 5700 Tonnen im ersten Falle und im zweiten Falle von 3800 Tonnen. Bei diesen Berechnungen gilt indessen, daß 950 kg Kohle von jeder Kocherfüllung erhalten werden, d. h. in Uebereinstimmung mit dem Fall, den ich oben als günstigsten bezeichnet habe.

In den jetzigen Fabriken werden gleichwohl im Anfang nur drei Autoklaven in jede eingesetzt, und kann mit diesen Kohle von einer Jahresproduktion von 17 000 bzw. 11 500 Tonnen Stoff erzeugt werden. In Uebereinstimmung hiermit ist die Rechnung für Apparate, Arbeit und übrige Kosten aufgestellt.

Für den Betrieb dieser drei Kocher sind 6 Mann in der Schicht und drei Schichten in 24 Stunden berechnet, die Arbeitskosten für die Tonne Kohle sind hieraus zu 3,82 Kronen gerechnet.

Bei einer größeren Anzahl Kocher vermindert sich natürlich dieser Preis erheblich.

Der Kraftbedarf beträgt für die gleiche Anlage etwa 700 Kilowatt in 24 Stunden, und da in 24 Stunden 25,65 Tonnen Kohle erzeugt werden, berechnet sich der Kraftpreis für die Tonne Kohle auf 5 Oere, unter der Voraussetzung, daß der Preis der Kilowattstunde 1,6 Oere beträgt.

Die Gebäudekosten betragen etwa 110 000 Kronen.

Die Kosten für drei Kocher mit den dazu gehörigen Apparaten stellen sich auf 240 000 Kronen, d. h. die gesamten Anlagekosten auf etwa 350 000 Kronen.

Bei der Verteilung der Kosten auf eine Tonne Kohle ist angenommen, daß 10 Proz. Abschreibung auf Gebäude, sowie 15 Proz. auf Maschinen und übriges Inventar berechnet werden, und daß von der Jahresleistung der drei Autoklaven an Kohle, d. h. 8500 Tonnen, 20 Proz. für den Brennstoffbedarf der Kohlefabrik abgezogen werden, d. h. daß netto 6800 Tonnen für den Brennstoffbedarf der Sulfitfabrik erhalten werden.

Die Aufstellung wird dann folgende:

	auf die Tonne Kohle
1. für Abschreibungen auf Gebäude	1,62 Kr.
2. „ „ „ Apparate	5,30 „
3. „ Arbeitskosten	3,82 „
4. „ Kraftkosten	0,05 „
5. hierzu werden annäherungsweise für Ausbesserungen geschlagen	1.— „
	11,79 Kr.

Wenn diese Zahlenwerte genau untersucht werden, sehen wir z B., daß, was Posten Nr. 1 betrifft, dieser Betrag in direktem Verhältnis zur Anzahl der in der Fabrik eingebrachten Kocher steht. Der Posten No. 2 ist jetzt ungefähr um 200 Proz. höher als es der Fall sein würde, wenn die Anlage vor drei Jahren gebaut worden wäre. Bei der Einsetzung mehrerer Autoklaven steigen die Kosten nicht in direktem Verhältnis mit der Anzahl, da ein Teil Armatur für mehrere Kocher gemeinsam ist, aber auf Grund der herrschenden Unsicherheit in der Preislage ist es schwer, eine einigermaßen genaue Steigerung anzugeben.

Der Posten No. 3 reduziert sich bedeutend, da das gleiche Personal eine weit größere Produktion leisten kann. Die Posten 4 und 5 können unverändert auch bei Erhöhung des Betriebes angenommen werden. Bei ungefähr doppelt so großer Produktion kann auf diese Weise ein Erzeugerpreis von zirka 9 Kronen für die Tonne angenommen werden.

Bei den gegenwärtig unerhört hohen Brennmaterialpreisen sind ja die hier wiedergegebenen Erzeugungskosten besonders annehmbare. Sollte ein Preisfall eintreten, welcher die Kosten wieder in die Nähe derjenigen bringt, die vor Kriegsausbruch galten, fällt auch der Materialpreis, und ist leicht nach einer Untersuchung der 5 Hauptpunkte festzustellen, wo dann eine Verminderung bewirkt werden kann.

Im folgenden werde ich einen Bericht für eine sehr interessante Kombination zwischen diesem Brennstoffproblem und einem anderen liefern, welches an der Tagesordnung ist, und welche Kombination, mindestens einen Teil der Sulfitfabriken, von großen

Digitized by Google

Kohleverbrauchern zu ebenso großen Kohleerzeugern machen kann.

Verluste bei der Sulfitkohleerzeugung, welche mit der abgehenden Mutterlauge fortgehen.

In dem vorhergegangenen habe ich nachgewiesen, wie zirka 75 Proz. der in der Sulfitabfallauge enthaltenen aufgelösten Trockensubstanz durch deren Ueberführung in einen unlöslichen Stoff verwertet werden können.

Eine billige Fällungsmethode für die übrig bleibenden 25 Proz., die mit der Mutterlauge fortgehen, wenn der ersterwähnte Teil ausgefällt wird, ist jedoch schwieriger zu erhalten. Die Mutterlauge, welche sulfonsaure Salze enthält, läßt sich sicher auf eine ungefähr analoge Weise, wie die vorerwähnte fällen, d. h. durch die Einwirkung der Schwefelsäure bei hohem Druck und hoher Temperatur, aber dazu ist weit mehr Schwefelsäure erforderlich als im ersterwähnten Fall, und auch längere Zeit, weshalb die Methode nicht lohnend wird, wenn es gilt, ein billiges Brennmaterial herzustellen.

Aus der Mutterlauge, welche ausgeprägte kolloidale Eigenschaft hat, kann indessen die enthaltene Trockensubstanz ausgefällt werden, jedoch mit anderen Mitteln, über welche ich hier berichten werde.

In gewissen Fällen war es z. B. von Wichtigkeit, die Mutterlauge zu entfärben, welche einen starken, schwarzbraunen Farbton hat und möglicherweise Unannehmlichkeiten bei ihrer Auslassung in die Wasserläufe verursachen könnte. Ich habe bei Untersuchungen hierüber gefunden, daß durch einen Kalkzusatz zur Mutterlauge dieselbe ganz schnell entfärbt wird, wobei natürlich der organische Inhalt derselben mit dem Kalk ausgefällt wird.

Dieses Verhalten gab mir Veranlassung zu Versuchen mit anderen Fällungsmitteln und habe ich ein geeignetes solches in unserem gewöhnlichen Brenntorf gefunden. Ein Zusatz von 0,25 bis 0,5 Proz. trockenen Torfes bei der Zersetzung der Sulfitlauge fällt bei der Zersetzung der Sulfitlauge 12 bis 15 Proz. mehr von der in der Sulfitlauge vorhandenen Trockensubstanz aus.

Versuche sind gemacht worden mit größerem Torfzusatz bis zu 1 Proz., aber das Resultat ist hierbei ungünstiger geworden aus dem Grund, daß die Lauge bei der Zersetzung zu stark gärt und in so heftiges Schäumen kommt, daß sie mit den Abgasen übergeht sowie den Auslauf hindert und in gewissen Fällen auch verstopft Dieses Verhalten hat seinen Grund darin, dass der verhältnismäßig leichte Torf bei der Zersetzung der Lauge, welche von einer besonders starken Gasentwickelung begleitet ist, an die Flüssigkeitsoberfläche steigt und den Abgang der Gase hindert.

Mutterlauge von der Zersetzung der Sulfitlauge als Hydrolysierungsflüssigkeit für Torf.

Die oben berichteten Versuche und Erfahrungen gaben mir Veranlassung, in umgekehrter Richtung zu arbeiten, d. h. den Torf leichter entwässerungsfähig durch seine Erwärmung mit Mutterlauge von der Zersetzung von Sulfitlauge zu machen.

Bekanntlich besteht die sogenannte Feuchtverkohlungsmethode darin, daß der Torf einer Hydrolyse unterworfen wird, welche das Zellengewebe desselben sprengt und dadurch die Struktur desselben aus einer faserigen zu einer pulverigen umwandelt. Die Feuchtverkohlung, ein Ausdruck, der an und für sich keinen eigentlichen Sinn hat, da eine Verkohlung des Torfes nicht gut bei einer Temperatur vorkommen kann, welche gewöhnlich dabei angewendet wird, nämlich etwa 180° C, ist nichts anderes als eine gewöhnliche Hydrolyse.

Die Zellulose wird ja äußerst leicht bei Anwesenheit kleiner Mengen einer unorganischen oder organischen Säure hydrolisiert. Die Humussäure im Torf ist gewöhnlich hinreichend für die Hydrolyse des Torfes, wenn derselbe unter Druck und bei einer Temperatur zwischen 120 und 180° erhitzt wird.

Wird hierbei ein Extrasäurezuschuß gewährt, z. B. eine Mineralsäure, erfolgt die Hydrolyse noch leichter. In der Mutterlauge befindet sich, wie ich oben gezeigt habe, ein Gesamtgehalt von etwa 0,35 Proz. Schwefelsäure, hiervon etwa 0,02 Proz. als freie Säure. Diese niedrige Säuremenge ist hinreichend für die Hydrolyse des Torfes bei einer Temperatur von 140° und 5 bis 6 kg Ueberdruck. Bei der Entwässerung des Produktes nach der Erhitzung kann das Torfwasser, welches mit der Mutterlauge gemischt wird, wieder für eine neue Torfhydrolyse verwendet werden, und Versuche haben gezeigt, daß man mit Vorteil diese Flüssigkeit noch bis viermal verwenden kann.

Hierbei tritt ein, wie ja nach dem, was ich oben angeführt habe, auch zu erwarten ist, daß die Trockensubstanz in der Mutterlauge von der Sulfitlaugenzersetzung mit dem Torf ausfällt, und auf diese Weise habe ich ein Mittel erhalten, alle organischen Bestandteile der Sulfitlauge wahrzunehmen und zu verwerten.

Die Einwirkung der Hydrolyse als Mittel für die Entwässerung des Torfes.

Der Torf, den ich zum Versuch verwendet habe, war gewöhnlicher Naßtorf mit einem Trockengehalt von nur 8 Proz., also mit einem

Digitized by Google

Wassergehalt von 92 Proz. Vor der Hydrolyse habe ich so viel Wasser wie nötig war in einer Zentrifuge entfernt und dabei die Trockensubstanz auf 12 Proz. erhöht; es entspricht dies einem Torf, der von einem abgedämmten Moor kommt. Nach der Hydrolyse mit Mutterlauge während 20 Minuten bei 140° und 6 kg Druck habe ich in der gleichen Zentrifuge und mit gleicher Geschwindigkeit der Zentrifugentrommel das Produkt so entwässert, daß eine Masse von 25 Proz. Trockengehalt zurückblieb. Von dieser Masse konnte danach mit Leichtigkeit so viel Wasser abgepreßt werden, daß sich ein Trockengehalt von nur 45 bis 50 Proz. ergab.

Nach dem Trocknen konnte die Masse mit Leichtigkeit zu einem amorphen Pulver zerkleinert werden. Mikroskopisch zeigt der Torf nach der Hydrolyse keine Spur von Zellen, ausser bei einem Teil gröberer Fasern und verfaulter Substanzen, welche sich natürlich jederzeit im Torf vorfinden und welche nur teilweise von der Reaktion beeinflußt werden. Die Vorteile, die in dieser Ausführungsform der sogenannten Feuchtverkohlung zu finden sind, liegen in der niedrigen Temperatur während der Hydrolyse, sowie der Wärmeersparnis dadurch, daß die Mutterlauge von den Sulfitkohlefabriken dem Torf mit etwa 100° C zugeführt wird.

Um zu zeigen, wie der Torf von der Hydrolyse unter Anwendung der Mutterlauge von der Sulfitkohle beeinflußt wird, habe ich vier aufeinanderfolgende sogenannte Torfkochungen durchgeführt und dabei die gleiche Mutterlauge verwendet. Der Grad der Hydrolyse kann ungefähr durch Zuckerbestimmung in den Ablaugen ermittelt werden, welche ich bei den verschiedenen Kochungen erhalten habe.

Die Mutterlauge enthielt im Anfang der ersten Kochung 8,5 Proz. Trockensubstanz bei einem Schwefelsäuregehalt von insgesamt 0,35 Proz., davon freie Säure 0,02 Proz., Zucker war kaum nachweisbar.

	Trockensubstanz in der Ablauge	Zucker in der Ablauge	H_2SO_4 in der Ablauge
Nach der 1. Torfkochung	3,9 %	0,42 %	0,42 %
Nach der 2. Torfkochung	2,4 „	0,32 „	0,580 „
Nach der 3. Torfkochung	1,7 „	0,17 „	0,960 „
Nach der 4. Torfkochung	1,8 „	0,09 „	0,110 „

Aus diesen Versuchen geht hervor, wie weit man mit der Anwendung ein und derselben Mutterlauge gehen kann. Zwei, höchstens drei Male dürfte das höchste sein, da der Trockengehalt in der Mutterlauge dabei so sehr herabgeht, daß er dem entspricht, was sich ungefähr im Torfwasser nach einer analogen Hydrolyse ohne Zuführung fremder Säuren vorfindet. Aus der Aufstellung geht auch hervor, daß die Verzuckerung bemerkenswert nach der zweiten Kochung abnimmt, hierzu trägt natürlich auch bei, daß die Lauge nach jeder Kochung mit mehr Torfwasser verdünnt, und der Schwefelsäuregehalt vermindert wird.

Um festzustellen, welche Einwirkung der Prozeß auf den Torf bei verschiedenen Temperaturen und verschiedenem Druck ausübt, habe ich eine Reihe Versuche bis zu 200° und 20 kg angestellt. Ich habe danach gleiche Entwässerungsversuche, wie oben angegeben, angestellt, und konnte keinerlei besseres Ergebnis finden. Enthält dagegen die Mutterlauge eine Spur mehr von freier Säure, so erhält man sofort ein besseres Ergebnis, man kann sodann den Prozeß bei noch niedrigerer Temperatur als 140° ausüben. Bei Erwärmung oder richtige Hydrolysierung bei hoher Temperatur nimmt dagegen das Produkt im Gewicht ab. Alle Versuche sind in Autoklaven ausgeführt, in welchen ich von Anfang an so viel Luft eingepreßt hatte, daß der Druck höher war als der entsprechende Dampfbildungsdruck, um das im entgegengesetzten Fall eintretende Kochen zu verhindern.

Die Gewichtsverminderung des Torfes bei hoher Temperatur beruht noch auf einer teilweise eintretenden Kohlensäurebildung. Vermutlich treten bei den höheren Temperaturen sogar andere sekundäre Zersetzungen ein. Ich bin noch nicht dazu gekommen, dieses Verhalten zu studieren, dasselbe dürfte jedoch seinen Zusammenhang mit dem Wärmewert haben, welchen das Produkt bei den verschiedenen Behandlungen erhält. Proben von sogenanntem feuchtverkohlten Torf, die mir zur Verfügung standen, von der Larson & Ekenbergskamethode, zeigen nach Angabe 6200 Kalorien nach einer Hydrolyse bei 180 Grad und 8 kg Druck.

Ich selbst habe kein anderes Produkt auf den Wärmewert geprüft als das, welches ich nach einer Hydrolysierung von 120 bis 140° erhielt. Der Wärmewert war bei diesen 5260 Kalorien bei einem Wassergehalt von 6,4 Proz. und Aschegehalt von 3,6 Proz.

Ohne Zweifel ist indessen die niedrige Temperatur während der Hydrolyse vorzuziehen, da ich dabei keinerlei Verlust an Material erleide, und dies dürfte mit Sicherheit den höheren Heizwert aufwiegen, welchen man gegebenenfalls durch die Behandlung bei höherer Temperatur erhält. Der hervorragendste Faktor bei der Ausführungsform dieser Methode ist indessen eine bedeutende Ersparnis an Wärme. Wird die Hydrolysierung im übrigen, wie ich hier angegeben habe, ausgeführt, erhalte ich jederzeit größere Kohlegewichte nach der Hydrolyse, als solche, welche der Torfsubstanz entsprechen, da die 25 Proz. in der Mutterlauge verbleibende Trockensubstanz dem Torf folgen.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

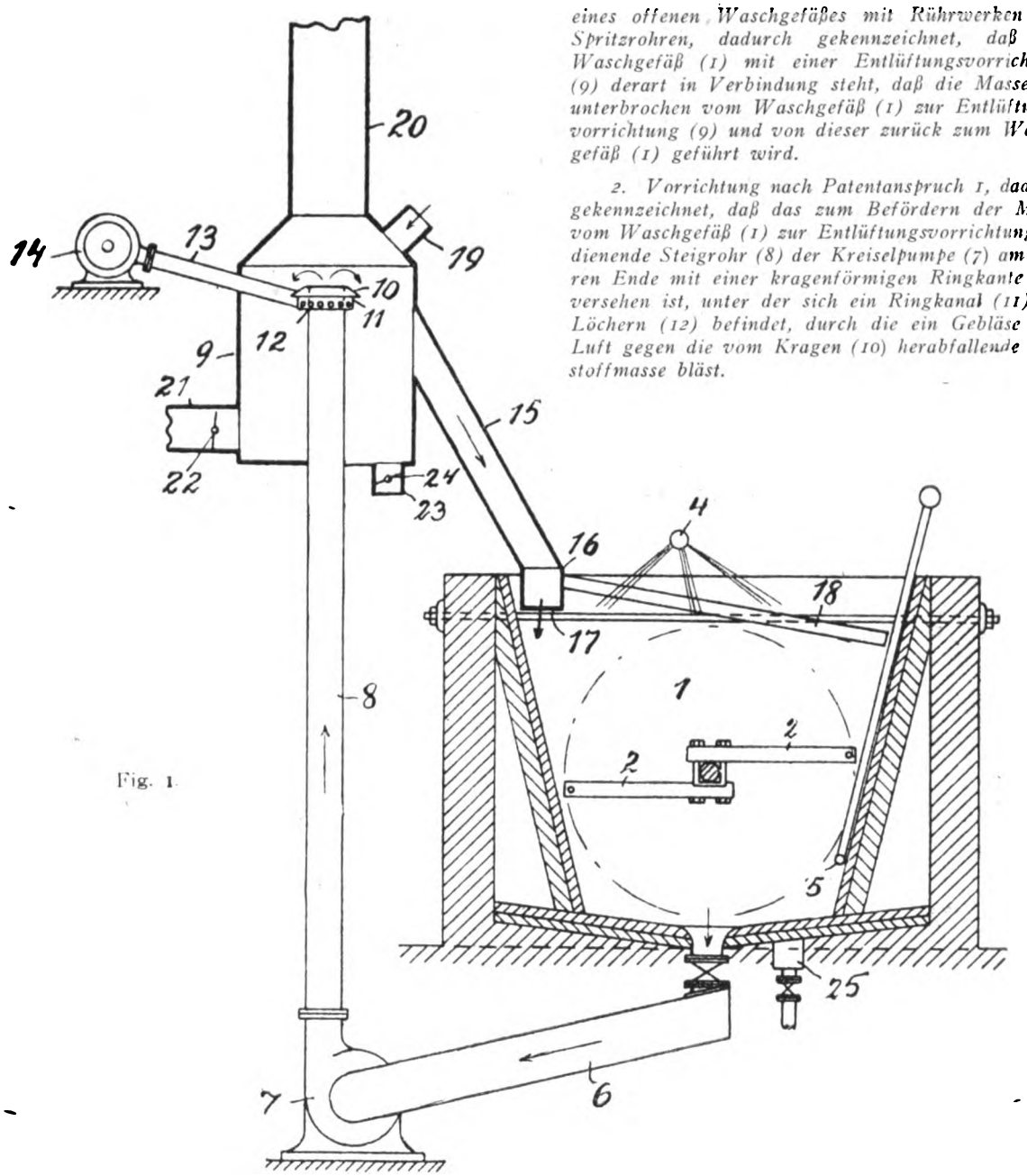


Fig. 1.

eines offenen Waschgefäßes mit Rührwerken und Spritzrohren, dadurch gekennzeichnet, daß das Waschgefäß (1) mit einer Entlüftungsvorrichtung (9) derart in Verbindung steht, daß die Masse ununterbrochen vom Waschgefäß (1) zur Entlüftungsvorrichtung (9) und von dieser zurück zum Waschgefäß (1) geführt wird.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das zum Befördern der Masse vom Waschgefäß (1) zur Entlüftungsvorrichtung (9) dienende Steigrohr (8) der Kreiselpumpe (7) am oberen Ende mit einer kragenförmigen Ringkante (10) versehen ist, unter der sich ein Ringkanal (11) mit Löchern (12) befindet, durch die ein Gebläse (14) Luft gegen die vom Kragen (10) herabfallende Zellstoffmasse bläst.

Vorrichtung zum Waschen und Entlüften von Zell- und anderen Stoffen.

D. R. P. Nr. 299 335. Klasse 55c. Gruppe 11.

Anders David Berglind in Gulskogen bei Drammen, Norwegen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 8. Juni 1916 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Waschen und Entlüften von Zell- und ähnlichen Stoffen unter Verwendung

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Waschen und Entlüften von Zellstoff in einem offenen, mit Rührwerk und Spritzrohren versehenen Waschgefäß. Diese bekannten Vorrichtungen sollen gemäß der Erfindung durch Zuschalten einer besonderen Entlüftungseinrichtung, die im Verein mit dem Waschgefäß von der Zellstoffmasse im Kreislauf durchlaufen wird, verbessert werden.

Es soll hierdurch ein rasches und vollständiges

Digitized by Google

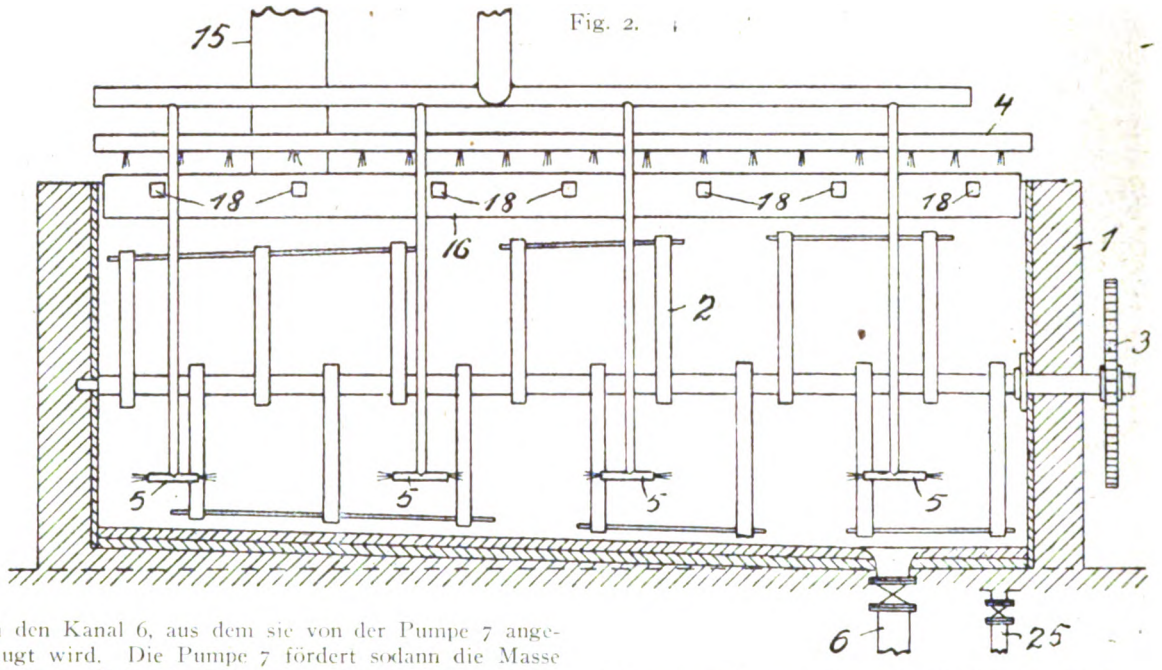
Auswaschen und Auslüften der Masse erreicht werden. — Das Waschen und Lüften der Zellstoffmasse geht in folgender Weise vor sich:

Das Waschgefäß 1 wird mit Masse gefüllt; das Rührwerk 2 wird unter gleichzeitigem Einspritzen von Wasser durch die Röhren 4 und 5 gedreht. Die Masse bewegt sich hierbei nach dem Ablauf hin und gelangt

Die fertig bearbeitete Masse wird durch den Ablaufkanal 21 mit Ventil 22 herausgelassen und zur weiteren Behandlung weitergeleitet.

Zur Ableitung des Waschwassers sind Wände und Boden des Gefäßes 1 mit Siebsteinen gefüttert. In der tiefsten Stelle des Gefäßes 1 ist ein Ablauf 25 angeordnet. Der Kanal 6 und der Wasserablauf 25

Fig. 2.

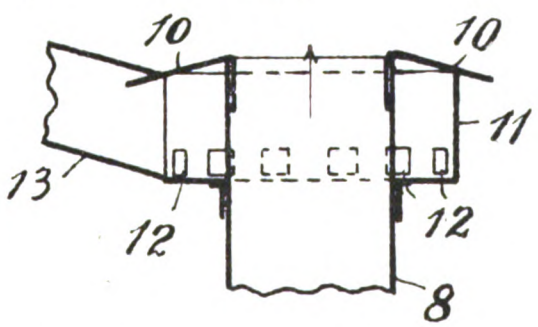


in den Kanal 6, aus dem sie von der Pumpe 7 angesaugt wird. Die Pumpe 7 fördert sodann die Masse durch das Steigrohr 8 hinauf, an dessen Ende sie über den Kragen 10 verteilt wird. Gleichzeitig sendet das Gebläse 14 einen Luftstrom durch das Rohr 13 zum Ringkanal 11, von dem aus die Luft durch die Löcher 12 ausströmt und die vom Kragen 10 herunterfallende Masse trifft. Die Masse füllt allmählich den Behälter 9 bis zum Kanal 15, der die Masse um Kanal 16

haben Ventile, um das Waschgefäß abschließen zu können.

Mit Hilfe der neuen Vorrichtung soll an Zeit und Arbeitskraft gespart und Verlust von Masse vermieden werden. Durch diese mechanische Entlüftung erhält man eine ebenso weiche Masse, als ob diese zwecks Lüftung gelagert worden wäre.

Fig. 3.



führt, von dem aus sie durch die Oeffnungen im Boden 17 und durch die Leitungen 18 im Waschgefäß 1 zur wiederholten Waschung verteilt wird. Dieses Waschen und Lüften wird so lange fortgesetzt, bis die Masse vollständig von Lauge und Gas gereinigt ist.

Da die unterhalb des Einlaufs zum Kanal 15 im Behälter 9 vorhandene Masse im Verlauf der Bearbeitung ein paarmal entfernt werden muß, ist der Behälter 9 im Boden mit einer Entleerungsöffnung 23 versehen, die durch eine Klappe 24 verschlossen werden kann.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

22h, 1. B. 83 712. Carl Bauer, Berleburg, Westf. Gewinnung von Harz aus Pflanzenteilen. 28. 4. 17.

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

76c. 636 164. Fa. Julius Glatz, Neidenfels b. Lambrecht, Rheinpfalz. Vorrichtung zum Verspinnen usw. 6. 7. 14. G. 36 988. 29. 5. 17.

Technische Auskünfte

Schneiden von Papiergarn.

Antwort II auf Frage Nr. 960. Da die Art der Feuchtung des Spinnpapieres sachgemäß und je nach Papierbeschaffenheit während des Schneidens

Digitized by Google

zu erfolgen hat, so ist das Selbstschneiden jedenfalls zu befürworten. Findet aber eine jeweilige vorhergehende Vereinbarung mit dem Spinnpapierschneider statt, dürfte auch ein Schneidenlassen tunlich sein. Papiermacher.

Trocknen von Papiergarn.

Antwort I auf Frage Nr. 961. Das fertige Papiergarn muß in der Regel sofort verarbeitet werden auf den Webstühlen. Ein vorheriges Trocknen dürfte sich als nachteilig, wenigstens in den meisten Fällen, erweisen. Spinner.

Färben von Papiergarn.

Antwort I auf Frage Nr. 962. Als zuverlässige, wirtschaftlich vorteilhafte Farben für Papiergarn kann ich die Farben von Cassella & Co. in Frankfurt a. M. nach jahrelanger Praxis empfehlen. Bezüglich des Papierfärbens verweise ich auf die schon vor einigen Jahren bekanntgegebenen bewährten Rezepte mit Diaminfarben. Fachmann.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Inanspruchnahme von Säcken.

Nach einer Bekanntmachung im „Deutschen Reichsanzeiger, Nr. 187 vom 8. August 1917, werden sämtliche Säcke, die mit Ware gefüllt, einschließlich Sack erworben sind oder erworben werden, nach ihrer Entleerung für die Reichs-Sackstelle in Anspruch genommen.

Ausgeschlossen von der Ablieferungspflicht sind nicht mehr verwendungsfähige Säcke sowie geklebte Papiersäcke.

Für die in Anspruch genommenen Säcke werden in den Ausführungsbestimmungen V der Reichs-Sackstelle wiedergegebene Preise gezahlt.

Die Bekanntmachung ist sofort in Kraft getreten. Weiteres ist aus der Bekanntmachung und den Ausführungsbestimmungen zu ersehen.

Höchstpreise der österreichischen Papiergarnindustrie.

Der Kriegsverband der österreichischen Baumwollindustrie hat Höchstpreise für Papiergarn festgesetzt, die vorläufig bis Ende August in Kraft bleiben (siehe Heft 32, S. 405); ebenso sind einheitliche Bedingungen für den Handel in Papiergarnen beschlossen worden, die auch als Usancen für die österreichischen Warenbörsen gelten sollen. Der Richtpreis für Garn aus schwedischem Natronzellulosepapier Nr. 3 metrisch auf Kreuzspulen beträgt 5½ Kr. für das Kilogramm und steigt bei Nr. 3,2 auf 5,05 Kr., bei Nr. 3,5 auf 5,9 Kr., bei Nr. 4 auf 6,4 Kr., bei Nr. 4,5 auf 7,3 Kr., bei Nr. 5 auf 8,3 Kr. Er fällt bei Nr. 2,4 auf 5,35 Kr. und bei Nr. 2 auf 5,05 Kr.

Norwegisches Papiergesetz.

Um den Papierbedarf Norwegens für Zeitungs- und Schulzwecke sicherzustellen, hat die norwegische Reichstag am 17. Juli d. J. ein Gesetz angenommen, das die norwegischen Papierfabriken verpflichtet, die betreffenden Papiersorten zu bestimmten Preisen zu liefern, an keinen Verbraucher jedoch mehr als 50 t jährlich. (Von den 200 Zeitungen Norwegens haben nach „Farmand" nur 36 einen größeren Papierverbrauch als 50 t jährlich. Erleidet eine Papierfabrik beim Verkauf zu den festgesetzten Preisen Verlust, so soll sie entschädigt werden und sind hierfür 600 000 Kr. ausgeworfen worden.

Das Gesetz ist sofort in Kraft getreten und kann auch auf andere Papiersorten und Pappen ausgedehnt werden.

Als Mitglieder der von der Regierung eingesetzten Kommission wurden ernannt: Expeditionschef K. J. Hougen als Vorsitzender, ferner Kontorchef P. Aanensen, Disponent Cäsar Bang und Großhändler Alfred Bommen als Vertreter der Papierhersteller und Redakteur O. Christofersen, Verlagsbuchhändler Olaf Nordi sowie Redakteur K. Aug. Retvedt als Vertreter der Papierverbraucher.

Festsetzung von Papierpreisen in Norwegen durch die Regierung.

Im norwegischen Staatsrat vom 27. Juli d. J. ist in Uebereinstimmung mit § 1 des Gesetzes vom 18. Juli 1917 über die Veranstaltungen, den Bedarf des Landes an Papier für Zeitungen, Schul- und Unterrichtsbüchern usw. zu regeln, bis auf weiteres bestimmt worden, daß die Papierfabriken des Landes verpflichtet sind, das zum inländischen Verbrauch notwendige Papier für Zeitungen, Schul- und Unterrichtsbücher zu folgenden Preisen zu liefern:

Zeitungsdruckpapier, Rotations- und Formatpapier, 30 öre das kg, Papier für Schul- und Unterrichtszwecke (ausgenommen Schreibbücher), holzfrei ungebleicht, 55 öre das kg und gebleicht 80 öre das kg. Papier zu Schreibbüchern mit System 65 öre das kg. Für Papier zu Schreibbüchern ohne System tritt keine Ermäßigung ein. Sämtliche Preise gelten ab Fabrik. Die Bestimmung ist sofort in Kraft getreten. Tidskrift for Papirindustrie.

Schwedische Ausfuhrverbote.

Durch Königliche Kundmachung vom 24. Juli 1917 ist vom 2. August ab die Ausfuhr nachstehender Waren verboten worden:

Graulumpenpappe, nicht getränkt.

Graulumpenpappe, getränkt oder bestrichen mit anderen Stoffen als Asphalt, Teer oder Teeröl.

Schuhsohlen aus Vulkanfiber und anderer chemisch bereiteter Fiberpappe.

Waren der vorstehenden Arten, die vor 12 Uhr in der Nacht zwischen dem 1. und 2. August 1917 mit der Bestimmung nach dem Ausland in ein Schiff oder in einen Eisenbahnwagen eingeladen worden sind, dürfen ungehindert durch das Verbot aus Schweden ausgeführt werden.

„Stockholms Dagblad".

Ausfuhrverbote Portugals.

Die portugiesische Regierung hat durch Verordnung Nr. 3205 vom 23. Juni 1917 bestimmt, daß in der laufenden Nummer 6 der der Verordnung Nr. 3115 vom 8. Mai 1917 beigegebenen Tabelle, worin die Waren aufgeführt sind, welche nur mit Genehmigung des Finanzministers beim Vorliegen besonderer sich aus dem Kriegszustand ergebender Umstände

Digitized by Google

internationaler Art nach dem Ausland ausgeführt werden dürfen, hinzuzufügen sind:
altes Papier, Papierschnitzel, alte Stricke und Netze.
(Diario do Governo, I. Serie, Nr. 101 vom 23. Juni 1917.)

Schwefelmonopol in Italien.

Für die Dauer des Krieges und bis 6 Monate nach Friedensschluß übernahm die italienische Regierung die Aufsicht über Herstellung, Bearbeitung und Handel in Schwefel und wurde ermächtigt, Lager zu übernehmen und Höchstpreise festzusetzen.
A.

Papier aus Holzmasse und Tang.

Ein dänischer Gärtner Frydenberg soll eine Erfindung von großer wirtschaftlicher Bedeutung gemacht haben. Durch Versuche, die teils im Materialprüfungsamt des dänischen Staates, teils in Allers Papierfabrik in Kopenhagen angestellt worden sind, wurde festgestellt, daß man durch Mischen einer geringen Menge Holzmasse mit Tang Papier herstellen kann, das gleich gut sein soll wie die gewöhnlichen verwendeten Papiersorten, während die Herstellung bedeutend billiger sich stellt, da ja das Rohmaterial verhältnismäßig wenig kostet. Die in Kopenhagen erscheinende Zeitung Berlingske Tidende teilt noch mit, daß die Erfindung bereits nach Norwegen verkauft ist, während für Dänemark und Schweden noch keine Abmachungen getroffen worden sind.

(Eine Bestätigung dieser Mitteilung bleibt abzuwarten. Die Red.)

Die Ausnutzung der Abfallauge der Sulfit zellstoffabriken in Schweden.

In der schwedischen Presse ist in der letzten Zeit verschiedene Male mitgeteilt worden, daß man in der Gesellschaft Reymersholm mit Untersuchungen von großer praktischer Bedeutung beschäftigt sei in bezug auf die Ausnutzung der Abfallauge der Sulfitfabriken. Es wurde angedeutet, daß ganz bedeutungsvolle Resultate bereits erzielt worden seien, gleichzeitig aber auch darauf hingewiesen, daß die neuen Erfindungen vorläufig mit all der Heimlichkeit umgeben werden müßten, die notwendig sei, um jedes gute Laboratoriumsresultat gegen Nachmachung zu schützen.

Indessen ist jetzt teilweise der Schleier gelüftet worden, der das Reymersholmsinstitut umgeben hat, welches nach einem Laboratorium benannt ist, das auf dem Gebiete der alten Spritfabrik errichtet ist und dessen Personal u. a. aus 10 Chemikern besteht, die unter Dozent E. Omans Leitung arbeiten. Dieser hat nun verlauten lassen, daß er ein neues Verfahren für die Ausnutzung der Sulfitlauge gefunden hat, und es spricht viel dafür, daß seine Erfindung wirklich aufsehenerregend sein wird.

Man hat berechnet, daß die Sulfitablauge, die jährlich in Schweden fortfließt, mindestens 800 000 tons organischer Substanz enthalten, welche auf diese Weise nicht allein verloren gehen, sondern auch noch dazu beitragen, die Wasserläufe zu verunreinigen. Bis jetzt hat man nicht mehr als etwa 16 Prozent der Lauge für Spiritus ausnutzen können. Anderseits ist während des Krieges mehr und mehr Nachfrage nach Sulfitlauge als Ersatzmittel für Steinkohlenteer und als Bindemittel an Stelle von Pech und Leim sowie als Rohprodukt für die Herstellung von Farbstoffen entstanden, an welch letzteren infolge der ausgebliebenen Zufuhr ein großer Mangel in Schweden herrscht.

Die Schwierigkeit bestand indessen darin, die Lauge zu konzentrieren, die 90 Prozent Wasser enthält. Es wird behauptet, daß diese Schwierigkeit nun gänzlich überwunden sei. Es sei Dozent Oman am Reymersholmsinstitut geglückt, ein Verfahren zu finden, durch welches sich die Lauge konzentrieren läßt. Das Verfahren besteht darin, das Wasser durch Gefrieren abzuscheiden. Man kann auf diese Weise ⅘ des Wassers entfernen und es wird dadurch auch ganz kleinen Sulfitfabriken möglich, die Abfalllauge auszunutzen. Und bei den gegenwärtigen hohen Brennmaterialpreisen wird es bedeutend billiger sein, Sprit nach dem neuen Verfahren herzustellen als nach den früher angewandten, da man gewiß darauf rechnen kann, daß die Unkosten um etwa 40 Prozent verringert werden.

Es ist offenbar, daß dies große national-ökonomische Vorteile einschließt. Nach dem Omanschen Verfahren kommt die eigene Wasserkraft des Landes zur Anwendung bei der Konzentration der Lauge durch Gefrieren, während das frühere Verfahren auf die Anwendung von Dampfkraft begründet ist, die in Schweden in der Regel die Einfuhr von Brennmaterial voraussetzt. Durch Uebergang zu dem neuen Verfahren würde man deshalb unter der Voraussetzung, daß alle Sulfitlauge in Schweden ausgenutzt wird, und weiter unter der Voraussetzung, daß man mit normalen Kohlenpreisen zu rechnen hätte (etwa 35 Kr. für die Tonne), eine Ersparnis von 4½ Millionen Kronen im Jahr erhalten. Das ist kaum weniger wichtig, als daß man durch das neue Verfahren die organischen Bestandteile der Lauge in einer solchen Form würde ausgeschieden bekommen, daß sie mannigfache Anwendung als Farbstoffe, Bindemittel usw. würden finden können.

Im Reymersholmsinstitut arbeitet man gegenwärtig gerade für die verschiedenen Möglichkeiten für die Ausnutzung des Sulfitsprits. Die Reymersholmsgesellschaft hat bereits Pläne für eine Versuchsfabrik ausgearbeitet, in welcher die neuen Verfahren geprüft werden sollen, und es ist zu hoffen, daß dieselben ihre praktische Brauchbarkeit beweisen werden, so daß es in der Zukunft vermieden werden kann, daß die Sulfitablauge ohne Nutzen und zum Schaden für die Wasserläufe fortfließt. Wie Dozent Oman bemerkt, ist mehr als genug schwedisches Holz im Laufe der Jahre diesen Weg gegangen. Nur für die letzten 10 Jahre wird der Verlust auf 6 Millionen tons berechnet, eine Zahl, die jedenfalls zum Nachdenken stimmen muß.

Meddelelser fra Norges Oplysningskontor for Näringsveiene.

(Wir hoffen, demnächst näheres über das betr. Verfahren bringen zu können. Die Red.)

Berlin.

Während der Unterbrechung dieser Berichte hat die Marktlage eine ungewöhnliche Verschärfung erfahren. Die Gründe hierfür sind so mannigfacher Art, daß sie sich im einzelnen hier nicht erörtern lassen. Es ist genügend bekannt, welche umfassenden Kriegsmaßnahmen hindernd auf die Erzeugung einwirken, und jedem klar, daß die weitere Verlängerung des Krieges aus den verschiedensten Gründen diese an Umfang gewinnen läßt. Je mehr sich auf

Digitized by Google

anderen Gebieten ein Fehlen dieses oder jenes Erzeugnisses bemerkbar macht, desto stärker wird auf unsere Industrie zurückgegriffen, um für den Ausfall einzutreten. Damit wachsen die Ansprüche an unser Gewerbe fortgesetzt, ohne daß es gelingen will, die Erzeugung zu steigern. Wie schon gesagt, schreiten die Betriebseinschränkungen sogar weiter fort, so daß es verständlich ist, daß die Nachfrage nach Waren die schärfsten Formen annimmt. Hiervon ist keine Sorte Papier und Pappen auszunehmen. Nach allen herrscht das denkbar stärkste Verlangen, ohne daß diesem auch nur entfernt genügt werden kann. Notgedrungen hat sich der Bedarf die größten Einschränkungen auferlegt. Es bleiben jedoch so viele dringende Bedürfnisse bestehen, daß für ihre Befriedigung ein wahres Rennen stattfindet. Jetzt handelt es sich nicht mehr darum, die Geschäfte im üblichen Sinne fortzusetzen oder gar zu erweitern. Das Streben geht nun dahin, das, was das Gemeinwohl erfordert, nicht zu vernachlässigen. Aber auch diesem berechtigten Bestreben stellen sich ungeahnte Hindernisse entgegen. Die Kohlenknappheit, Arbeitermangel, Fehlen zahlreicher Betriebsmittel und vieler Rohstoffe haben sich nicht gemindert, sondern sind gewachsen. Dazu kommt noch das durch die anhaltende Dürre verursachte Versagen der Wasserkräfte, um die allgemeine Lage zu erschweren. Damit setzt sich das alte, bekannte Spiel fort. Je knapper die Ware wird, um so stärker wird sie begehrt, und der Weltlauf zu ihrer Erlangung nimmt verschärfte Formen an. Die Fabrikanten können den Ansturm nicht abwehren, noch weniger, ihm genügen. Ihnen wird nur dadurch eine erhöhte Arbeitslast aufgebürdet, die sie nervös macht. Diese ohnedies sehr verbreitete Nervosität verleiht dem Geschäft eine sehr unerfreuliche Note. Obwohl alles das ausgeschieden ist, was sonst die Abwickelung der Geschäfte kennzeichnet, wie der Wettbewerb, die Preisfrage, Zahlungsbedingungen und andere Merkmale, zeitigt dieses Kämpfen um Ware eine Gereiztheit, die Verkäufern und Käufern schwere Stunden bereitet. Jeder ist von dem Willen geleitet, seinen Verpflichtungen nach Möglichkeit nachzukommen. Da ihm dies die Verhältnisse in vielen Fällen unmöglich machen, setzen die Versuche ein, das Unmögliche zu ermöglichen. Dabei kommen Mittel zur Anwendung, die man für ausgeschlossen halten sollte. Hier erweist sich wieder die Wahrheit des alten Sprichwortes: „Not kennt kein Gebot." In die geschäftlichen Verhandlungen wird aber hierdurch eine Unrast, eine Erregung getragen, die vielerlei Verstimmung zurückläßt. Es ist jedoch schwer, sich in das Unabänderliche zu fügen, wenn gewichtige eigene oder gar öffentliche Interessen in Frage gestellt sind. Darum ist fürs erste auch mit keiner Aenderung dieser Mißstände zu rechnen. Sie werden getragen werden müssen, als zu den Eigenheiten der Zeitverhältnisse gehörig.

Schlesien.

Seit dem letzten Bericht hat sich die Lage noch etwas mehr zugespitzt. Die Papiernot tritt mit jedem Tag mehr in den Vordergrund, was sich in den nächsten Wochen noch verschlimmern dürfte, weil inzwischen verschiedene Verordnungen zuungunsten des Bedarfs für private Zwecke erlassen wurden. Wenn schon bisher bestimmte Mengen von Privatpapieren nicht überschritten werden durften, ist durch die neueste Verordnung und der Rohstoffversorgung die Herstellung dieser Papiere noch mehr erschwert worden. In den großen hiesigen Papiergeschäften sind die Lager gänzlich leer, und man sucht noch einzukaufen, was überhaupt zu bekommen ist.

Da fast alle Rohstoffe knapp sind, ist die Herstellung von Papier schwierig und nur mit Unterbrechungen möglich, weil die Rohstoffe vielmals nicht rechtzeitig am Fabrikationsort eintreffen. Ein weiterer Grund der Erzeugungsverminderung ist nach wie vor der Mangel an geschultem Personal, so daß es nicht möglich wird, die Produktion wie vor dem Kriege zu erreichen. Da noch immer mit Entziehung von Facharbeitern zwecks Einstellung in das Heer gerechnet werden muß, immer wieder neue Kräfte anzulernen sind, ist an eine Erhöhung der Produktion vorläufig nicht zu denken.

Der Rohstoffmarkt ist belebter als je zuvor, und ist besonders Zellstoff ein sehr begehrter Artikel. Noch im gleichen Monat des Vorjahres wurde Zellstoff in größeren Quantitäten angeboten, während zurzeit fast alle Nachfragen abschlägig beantwortet werden. Im Holzstoffmarkt ist ebenfalls keine Besserung eingetreten und auch nicht zu erwarten, weil die Flußläufe noch immer sehr niedrigen Wasserstand zeigen. Selbst Fabriken, die ihre Kraft aus den Quellen der Talsperren beziehen, müssen mit wesentlich eingeschränktem Betrieb arbeiten, da die betreffenden Kraftwerke nicht genügend Strom erzeugen können.

Die Angebote von Altpapier erfolgen im gleichen Verhältnis des Vormonats, sind also quantitativ befriedigend. Qualität und Preise sind allerdings schlecht miteinander zu vereinbaren, doch können die Verhältnisse in Anbetracht der Rohstoffnot als annehmbar gelten. Der Holzmarkt läßt dagegen sehr zu wünschen übrig, obwohl in allen Teilen unserer Gebirgswälder Papierhölzer zum Fällen bereit stehen; es fehlt lediglich an genügend Arbeitskräften und Zugtieren, da jetzt die Ernte einzubringen ist.

Wie im Papier-, sieht es auch im Pappenfach aus. Aufträge sind in Hülle und Fülle vorhanden, doch fehlt es ebenfalls an Arbeitskräften. Rohstoffmangel ist in diesem Fache bisher noch nicht zu verzeichnen, dagegen leiden diejenigen Betriebe, die auf Wasserkräfte angewiesen sind, sehr an Produktionsausfall. Ein sehr begehrter Artikel ist zurzeit die imitierte Lederpappe sowie alle festen und zähen Sorten. Die Preise können als befriedigend angesehen werden.

Westfalen.

Die Nachfrage nach holzhaltigen Druckpapieren hat nicht nur angehalten, sondern ist ohne Frage umfassender und auch dringlicher geworden. Die Anfragen bei den Papierfabriken seitens der Buchdruckereien und Papiergroßhandlungen sind recht bedeutend, doch kann nicht in dem gewünschten Maße geliefert werden, weil dies gegen die Lieferungsbestimmungen der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe verstoßen würde. Die Zuteilungen des Verbandes deutscher Druckpapierfabriken haben zwar eine Vergrößerung erfahren, indessen genügt sie nicht, um dem gesamten Bedarfe zu entsprechen. Der Verband trägt indessen dafür Sorge, daß den amtlichen Stellen nahegeführt wird, schon jetzt dafür Sorge zu tragen, daß die Erzeugung vergrößert wird. Soweit Rotationspapier in Betracht kommt, scheinen diese Vorstellungen nicht ganz ohne Wirkung geblieben zu sein, denn tatsäch-

Digitized by Google

lich sind bereits jetzt die Zuteilungen in Rotationsdruck umfassender als bisher, und es steht in Aussicht, daß diese Verhältnisse weiterhin sich bessern werden. Maschinenglatte wie auch satinierte Schnellpressendruckpapiere sind gut in Frage geblieben; es wäre ein leichtes, erheblich größere Mengen dieser Papiere abzusetzen, wenn sie vorhanden wären. Auch die Nachfrage nach satinierten Dünndrucken hat sich weiterhin wesentlich gesteigert, auch einseitig glatte mittelfeine und feine Papiere für Reklame und Massenauflagen sind durchaus gut in Frage. Ueberhaupt hat die Reklame- und Plakattätigkeit bereits wieder ganz wesentlich zugenommen; auch der Katalogdruck, namentlich der mehrsprachige, ist schon stark im Flor, woraus man schließen kann, daß die Industriekreise bereits wieder die Vorarbeit für den Frieden aufnehmen und der Ansicht sind, daß der Krieg doch wohl schneller zu Ende gehen wird, als man allgemein annimmt. Dieser Auffassung kann man jetzt überall begegnen, und sie trägt doch ganz wesentlich dazu bei, das Gesamtgeschäft in unserem Gewerbe günstig zu beeinflussen. So wird übereinstimmend berichtet, daß das Geschäft in holzfrei Schreib und Druck wieder sehr lebhaft geworden sei und viele Aufträge eingehen, die man gar nicht in diesem Ausmaße erwartet hatte. So werden beispielsweise holzfreie Maschinenschreibpapiere in derartigem Umfange angefordert, daß diesem Bedarf einstweilen nicht entsprochen werden kann. Auch technische Papiere aller Art sind gut in Frage, sodann aber die verschiedenen Sorten holzfreier Druckpapiere, die durchweg dringlich angefragt werden, was man wohl auch nur dem Umstande zuschreiben kann, daß die Reklametätigkeit so überaus lebhaft eingesetzt hat und diese Papiere hauptsächlich in Anspruch nimmt. Sehr lebhaft und fest ist der Pappenmarkt geworden. Die Mahnungen an dieser Stelle, sich gerade mit Pappen umfassend einzudecken, sind wohl durchweg befolgt worden, immerhin zeigte es sich doch, daß in letzterer Zeit dem Bedarf nicht mehr ganz entsprochen werden konnte, weil er im Vergleich zur Erzeugung bereits einen erheblich größeren Umfang angenommen hatte. So kam es denn wohl, daß in den letzten Wochen ziemlich plötzlich ein so großes Kaufbedürfnis hervortrat, dem nicht entsprochen werden konnte.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

A.-G. für Pappenfabrikation in Charlottenburg. In der Generalversammlung, welche die Dividende auf 6 Prozent festsetzte, bemerkte der Vorstand, daß für die Aussichten des laufenden Geschäftsjahres drei Momente maßgebend sein werden. Zunächst die Beschäftigung der Werke, die bisher als mittelmäßig zu bezeichnen war, binnen kurzem aber eine gute sein wird. Des weiteren kommt eine neue Festsetzung der Höchstpreise in Betracht, die durch die veränderten Produktionsverhältnisse erforderlich wird. Endlich ist die Frage der Aufrechterhaltung der Betriebe zu berücksichtigen. Die Verwaltung hofft, wie bisher, die entgegenstehenden Schwierigkeiten zu überwinden und den Aktionären wiederum ein befriedigendes Ergebnis vorlegen zu können.

A.-G. für Kunstdruck, Niedersedlitz b. Dresden. Die Gesellschaft beruft auf den 15. August eine außerordentliche Generalversammlung ein zwecks Beschlußfassung über den Erwerb des gesamten Unternehmens der als offene Handelsgesellschaft unter der Firma Rudolf Fischer in Dresden bestehenden Kartonnagenfabrik.

Holzfreie Bücherpapiere
jeden Formats und Gewichts
kauft und erbittet Angebot
Pommersche Reichspost G. m. b. H.
Stettin.

Maschinentechniker
Absolvent einer Kgl. Maschinenbauschule, 8 Jahre Werkstatts-, 5½ Jahre Büro- u. 5 Jahre Betriebspraxis, wünscht sich zum baldigen Antritt zu verändern. — Offerten unter **P. F. 6254** an die Expedition dieser Zeitschrift.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe
Welt-Ausstellung fürBuchgewerbe und Graphik
Leipzig1914
Staatspreis
höchste Auszeichnung

Bauart Schopper-Riegler, D. R. P. gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmässig** in wenigen Sekunden mit grosser Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die **Mahlungszahl** ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier. **Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen** wie an das Königl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert, **Präzisions-Papier- und Pappen-Wagen** in anerkannt bester Ausführung.
Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Schärfplatten
zum Schärfen von Holzschleifsteinen empfiehlt in vorzüglicher Qualität
Bley & Co., Schwarzenberg i. Sa.

Riemenfett
zur Treibriemenpflege!
Verlangen Sie Angebot unter :: Angabe Ihres Bedarfes ::
Seidemann & Asprion, Ulm a. D. 15.

Beilagen
finden durch den
„Papier-Fabrikant"
nachweislich die größte Verbreitung in Fachkreisen.

Digitized by Google

Geschäfts-Berichte.

F. W. Strobel, Akt.-Ges., Papierfabrik in Chemnitz. Die Gesellschaft erzielte in 1916 einen Bruttogewinn von 1,12 (i. V. 0,82) Mill. M. bei einem Aktienkapital von 1 Mill. M. Die Jahresspesen, zu denen diesmal die Kriegssteuer-Rücklage geschlagen ist, stiegen auf 655 000 (437 200) M. Die Abschreibungen wurden auf 165 600 (65 300) M. erhöht. Der Reingewinn beträgt 321 800 (93 300) M. Die Bilanz weist Debitoren und Bankguthaben mit 649 300 M. in einem Posten aus (i. V. 227 700 M. und 105 100 M.). Der Effektenbestand mit Kasse und Wechseln ist auf 185 300 (111 000) M. gestiegen.

Geschäfts-Nachrichten.

Ammendorf-Radewell. Der Aufsichtsrat der Ammendorfer-Papierfabrik hat in seiner Sitzung beschlossen, der am 12. Oktober stattfindenden Generalversammlung eine Dividende von 36 Proz. vorzuschlagen.

Düsseldorf. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma „Vossensche Papiergesellschaft mit beschränkter Haftung" mit dem Sitze in Düsseldorf. Gegenstand des Unternehmens ist der An- und Verkauf sowie der Vertrieb von Papier und Papierwaren. Das Stammkapital beträgt 20 000 M. Zu Geschäftsführern sind die Kaufleute Franz Vossen senior und Franz Vossen junior, beide hier, bestellt.

Hainsberg b. Dresden. Die vom Vorstand der Thodeschen Papierfabrik, Akt.-Ges., zu Hainsberg in der letzten Aufsichtsratssitzung vorgelegte Bilanz nebst Gewinn- und Verlustrechnung für das Geschäftsjahr 1916—17 gestattet nach Tilgung der vorjährigen Unterbilanz von 123 535 M. einen kleinen Gewinnvortrag von einigen tausend Mark. Eine Dividende kommt für das abgelaufene Geschäftsjahr nicht in Frage. Ebensowenig ist eine Verzinsung der Genußscheine möglich. Wie sich das Ergebnis im neuen Geschäftsjahre gestalten wird, läßt sich bei der augenblicklichen Schwierigkeit der Kohlen- und Rohstoffversorgung vorläufig noch nicht sagen.

Hammermühle b. Stolp, Pomm. Die von Justizrat Elsbach geführte Minderheit der Varziner Papierfabrik hat dem Vernehmen nach die strittigen Beschlüsse der Generalversammlung vom 16. Juni im Klagewege angefochten; Termin steht am 6. Oktober an. Die Minderheit behauptete, daß die Verwaltung dem Gewinn aus dem Verkaufe der amerikanischen Beteiligung eine rechtswidrige Verteilung gegeben habe, indem sie, statt ihn ganz zu Abschreibungen zu verwenden, dies nur für den größten Teil vornahm, ferner aber 800 000 M. einer Umstellungsreserve zuführte, die die Opposition für überflüssig hält, und endlich einen Rest-Bruchteil des Gesamtüberschusses an Hammermill zur Dividende auf die Varziner Aktien mit verwandte. Hierin liege eine „Verteilung von Substanz". Die Verwaltung betonte dagegen, daß es sich um einen Aktien-Verkauf handelte und nicht um Substanz in jenem Sinne, daß ferner in den amerikanischen Verhandlungen von Anfang an ein Teil des Hammermill-Erlöses als Entschädigung für die Dividende dieses Unternehmens betrachtet worden ist, und daß es mindestens vorsichtiger und richtiger erscheint, nur 12 Prozent Dividende unter Vornahme auch von laufenden Abschreibungen aus dem Betriebsgewinn zu verteilen, als nach dem Willen der Minderheit 20 Prozent in der Weise zu konstruieren, daß man den Sondergewinn ganz zu Abschreibungen benützt, dafür auf Abschreibungen aus dem Betriebsgewinn verzichtet und diesen Gewinn dann fast ungekürzt ausschüttet."

Karlsruhe. Otto Tensi hat die Druckerei, Buchbinderei und das Papiergeschäft der Firma E. A. Tensi übernommen und führt die Firma unter dem Namen B. A. Tensi Nachf. Inh. Otto Tensi unverändert weiter.

Konstanz. In der Firma Papyrolinwerk und Couvertfabrik Aktiengesellschaft, und Zweigniederlassung in Emmishofen (Kt. Thurgau), ist die an Fritz Laug erteilte Prokura erloschen, dagegen hat die Firma Einzelprokura erteilt an Carl Böhringer in Konstanz, Prokurist des Hauptsitzes.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Lilla Edet, Schweden. Die Papier- und Pappenfabrik Inlands Nya Pappfabriks A.-B. stellte Anfang August den Betrieb für einige Monate ein und verwendete den Arbeiterstamm in Wäldern zur Abholzung oder Rodung. A.

Säffle, Schweden. Die Zellulosefabrikfirma Billeruds Aktiebolag beschloß das Aktienkapital, bisher 5 250 000 Kr., um 1 708 000 Kr. zu erhöhen, um die Holzschleiferei Jössefors A.-B. und die Papierfabrik Sälboda A.-B. zu übernehmen. A.

Brände.

Lyon. Die große Papierfabrik Cessieu bei Lyon wurde durch Feuer vollständig zerstört.

Todesfälle.

Thalheim, Erzgebirge. Im Dienste für das Vaterland starb Georg Wilh. Claus, Mitinhaber der Pappenfabrik Clemens Claus in Thalheim, Erzgebirge.

Dippoldiswalde i. Sa. Herr Theodor Alfred Krasselt, Geschäftsführer und Inhaber der Firma Pappenfabrik und Asbestwerke Dippoldiswalde vorm. Carl Geisler, G. m. b. H., starb am 4. August im Alter von 61 Jahren.

Halmstad, Schweden. Hier starb, 65 Jahre alt, O. Vogel, ehemaliger Direktor der Holzschleiferei und Pappenfabrik Marbäcks Fabriks A.-B. in Marbäck. A.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparate-Bauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Schumanns

Holzkocher

mit innerem Kupfer-Schutzmantel

Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Heinrich Kiel, Oberleutnant und Kompagnieführer, Papieringenieur der Farbwerke Höchst, vorm. Meister, Lucius & Brüning in Höchst am Main.

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Walter Adler, kaufmännischer Angestellter der Rheinischen Aktiengesellschaft für Papierfabrikation in Neuß am Rhein.

Stiftung. Für den Gladbacher Wohnungsverein stiftete der Papierfabrikant Arthur Lamberts, in Fa. Gebr. Printzen Nachf., 15 000 M. mit der Bestimmung, daß dieser Betrag in erster Linie zur Aufbesserung der Wohnungsverhältnisse der Kriegsinvaliden und Hinterbliebenen von Gefallenen verwandt werden soll.

50jähriges Geschäftsjubiläum der Firma G. Siwinna in Kattowitz. Am 15. August 1917 kann das Geschäft der Firma G. Siwinna in Kattowitz auf eine 50jährige Tätigkeit zurückblicken. Die Geschichte der Firma G. Siwinna hängt eng zusammen mit der Entwickelung der Stadt Kattowitz. Am 15. August 1867 wurde in dem Hause Grundmannstraße Nr. 3 die erste Buchhandlung in Kattowitz gegründet und gliederte der Besitzer Gottfried Siwinna am 19. Januar 1870 die in Katowitz bestehende Wernersche Buchdruckerei durch Kauf seiner Firma an. Damit ging auch die in Kattowitz erscheinende erste Zeitung, die den Titel „Allgemeiner Anzeiger für den oberschlesischen Industriebezirk" trug, in den Besitz der Firma G. Siwinna über. Dieser nahm im Jahre 1872 den Titel „Kattowitzer Zeitung" an, erschien dann statt einmal dreimal wöchentlich und kurz darauf täglich. Diese Erweiterung bedingte im Jahre 1872 die Aufstellung der ersten Schnellpresse in Kattowitz. Das Geschäft, das mehrere Jahre von der Witwe unter Beihilfe ihrer Söhne, der Prokuristen Fritz und Carl Siwinna, weitergeführt wurde, ging am 1. April 1900 in deren Besitz über. Schon der Gründer der Firma hatte neben dem Sortimentsbuchhandel und dem Druckereigeschäft eine Verlagsbuchhandlung gegründet, die bedeutend erweitert wurde. Auf verschiedenen Ausstellungen wurden der Firma G. Siwinna erste Preise für hervorragende Leistungen zuteil. Die aus den kleinsten Anfängen emporgewachsene Buch- und Kunstdruckerei der Firma, der schon in den 70er Jahren des vorigen Jahrhunderts eine lithographische Anstalt und Steindruckerei angegliedert worden war, zählt heute zu den besteingerichtetsten und größten im Osten Deutschlands. Ihr Maschinenpark besteht aus 17 Druckmaschinen, 10 Setzmaschinen und 66 Hilfsmaschinen. Der eine Inhaber, Carl Siwinna, zog am ersten Mobilmachungstage als Führer der 1. Kompagnie des Infanterie-Regiments „Keith" (1. Oberschlesisches) Nr. 22, dem er als Hauptmann d. Res. angehört, mit ins Feld. Er war jedoch leider durch ein Herzleiden gezwungen, nachdem er für Tapferkeit vor dem Feinde mit dem Eisernen Kreuz 2. Kl. ausgezeichnet wurde, nach Hause zurückzukehren. Am 1. April 1915 fühlte sich infolge andauernder Krankheit der andere Inhaber, Fritz Siwinna, veranlaßt, aus der Firma auszuscheiden, er starb am 13. Juni 1915 in Kattowitz. Seit dem 1. April 191, ist nunmehr Carl Siwinna alleiniger Besitzer der Firma G. Siwinna, nebst dem dazu gehörigen Phönix-Verlag, der „Kattowitzer Zeitung", „Kohle und Erz" und dem im Jahre 1915 neu gegründeten Mars-Verlage. So arbeitet die Firma G. Siwinna auch noch heute unter ihrem jetzigen alleinigen Inhaber Carl Siwinna nach ihrem alten Wahlspruch: „Stillstand ist Rückgang" unentwegt weiter, und fortwährend sind weitere Unternehmungen geplant, die eine aussichtsreiche Zukunft nach eingetretenem, ehrenvollem Frieden verbürden. Möge die Firma G. Siwinna weiter blühen und gedeihen.

Für sofort lieferbar wird ein
drehbarer Kugelkocher
gesucht. — Angaben über Größe und Druckverhältnisse an
H. Th. Böhme, A.-G., Chemnitz.

Josef Schimek
Berlin
O, Mühlenstraße Nr. 11
offeriert
maschinenfertig sortierte
Pappen- u. Papierabfälle

Tischtücher
Servietten
Handtücher
aus Papier **suchen** und erbitten bemusterte Angebote
Löwenstein & Cie., Stuttgart.

Zur Wiederinbetriebsetzung und Leitung
einer Graupappenfabrik wird eine
geeignete Person
für bald gesucht,
die auch Arbeiter anlernen kann. Angeb. mit Angabe der Gehaltsanspr., Militärverh. und Zeugnisabschr. unter **B. Z. 1184** an **Rudolf Mosse, Breslau.**

Ungereinigte Flachsschäben
zur
Pappen- u. Papierfabrikation
beschlagnahme- und verkehrsfrei, in Preßballen verpackt, haben laufend **waggonweise abzugeben.**
Erste deutsche Bastfaser-Veredlung
Paul Kühn & Co., Teuplitz N.-L.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140–142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 24. August 1917 | Heft 34

Inhalt:

Seite		Seite	
421–423	Sulfitkohle		reien – Wirtschaftsverband der österreichischen Papierindustrie – Gutachten der Handelskammer Berlin
423–425	Königliches Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde	429	Marktberichte: Süddeutschland
425–427	Patent-Umschau – Technische Auskünfte	429–432	Vermischtes – Kleine Mitteilungen
428–429	Wirtschaftlicher Teil: Einschränkung des Papierverbrauchs – Sammlung aller Bekanntmachungen über Druckpapier, Druckfarbe usw. – Verband deutscher Papiergarn-Webe-	432	Bezugsquellen-Nachweis

Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V.

Wir erfüllen hierdurch die schmerzliche Pflicht, von dem Hinscheiden des Inhabers unserer Mitgliedsfirma **Pappenfabrik und Asbestwerk Dippoldiswalde, vormals Carl Geissler G. m. b. H.,** Herrn

Theodor Alfred Kresselt sen.

Kenntnis zu geben. — Der Verstorbene gehörte dem Verein Deutscher Pappenfabrikanten seit seiner Begründung an und hat sich immer allseitiger Wertschätzung erfreut. Wir werden sein Andenken in Ehren halten.

Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V.

Sulfitkohle.

Von R. W Strehlenert, Göteborg.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 33, 1917.)

Ausbeute in Brenntorf im Verhältnis zur gleichzeitig gewonnenen Sulfitkohle.

Bei der Zersetzung der Sulfitlauge unter Anwendung von Autoklaven von 10 cbm Gesamtraum sowie einer Füllung von 7,5 cbm Lauge erhält man nach der Fällung im Durchschnitt 4,2 cbm Mutterlauge.

Bei einer Ausbeute in Uebereinstimmung mit oben erwähnten 950 kg trocken gedachter Sulfitkohle für jede Kocherfüllung ergibt sich also, daß 4400 Liter Mutterlauge auf jede Tonne Kohle erhalten werden.

Bei der Hydrolyse des Torfes habe ich die Mutterlauge im Verhältnis zu 12 prozen-

Digitized by Google

tiger Torfsubsanz wie 600 : 700 angewendet. Hieraus geht hervor, daß auf eine Tonne Sulfitkohle 616 kg trocken gedachte Torfsubstanz erhalten werden können. Wird die Mutterlauge mindestens zweimal angewendet, wie dies der Fall sein muß, um den Prozeß wirklich nutzbar zu gestalten, so erhält man neben jeder Tonne Sulfitkohle $2 \times 616 =$ 1232 kg Torfware. Hierzu kommt außerdem die Substanz, die in der Mutterlauge von der Sulfitkohlefällung zurückgeblieben ist und welche 25 Proz. der Gesamtsubstanz der Sulfitlauge, d. h. 318 kg, betrug.

Wenn eine Tonne Sulfitkohle erzeugt wird, können also außerdem 1550 kg Torfkohle erhalten werden. Ein großer Vorteil dieser Kombination ist eine teilweise Unabhängigkeit davon, wie die Sulfitkohlefabrik betrieben wird, denn was man während des ersten Prozesses verliert, gewinnt man beim zweiten wieder, d. h. innerhalb einer Grenze von 5 bis 6 Proz. Enthält die Mutterlauge zuviel Trockensubstanz, ist es nämlich nicht möglich, sie in zwei aufeinanderfolgenden Torfkochungen zu fällen. Den Trockengehalt von 8,5 Proz., den ich oben als für den Versuch maßgebend angegeben habe, kann man als Maximum betrachten, gewöhnlich beträgt derselbe nur 5 bis 6 Proz.

Ausführungsform für die Hydrolyse von Torf.

Bekanntlich geht der bis jetzt ausgearbeitete Vorschlag für das sogenannte Holzverkohlungsverfahren darauf hinaus, die Feuchtverkohlung in kontinuierlichen Apparaten anzustellen. Soweit mir bekannt ist, ist indessen diese Ausführungsanordnung praktisch nie geglückt. Da bei diesem Prozeß die erforderliche Wärme die Hauptrolle spielt, ist auch leicht zu verstehen, wie schwierig es sein würde, bei solchen Apparaten diesen Teil des Unternehmens auf geeignete Weise zu ordnen.

Bei dem Vorschlag, welchen ich hiermit mache, schicke ich voraus, daß der Prozeß auf analoge Weise durchgeführt wird, wie der, den ich für die Sulfitkohleherstellung eingeführt habe, d. h. daß die Torfhydrolyse in den Kochern bewerkstelligt wird, welche infolge des geringen Druckes, der bei der Erwärmung erforderlich ist, verhältnismäßig groß gewählt werden können.

Diese Kocher werden mit dem Torf gefüllt, und danach allmählich die Mutterlauge aus den Autoklaven der Sulfitkohlenfabrik eingepreßt, wenn dieselben geleert werden, und hieraus Luft. Bei Torf arbeitet man mit zwei oder drei großen Kochern und bläst die warmen Gase und Wasserdämpfe, welche abgehen sollen, von dem einen zum anderen über, wenn die Hydrolyse fertig ist. Während meiner Versuche hatte sich gezeigt, daß ein nicht unbedeutender Teil organischer Säure mit den Gasen übergeht. Wird diese von dem einen Kocher in den anderen eingeführt, so wird hierdurch bedeutend in der Wirkung bei fortlaugendem Betrieb gewonnen, eine Wirkung, durch welche man auch bemerkenswert an Zeit und Wärme für den Prozeß spart. Die Torfkocher werden, wenn sie großen Durchmesser haben, am vorteilhaftesten mit kombiniertem direkten und indirekten Dampf erwärmt.

Erforderliche Wärme für die Herstellung einer Tonne trocken gedachten Torfes.

In Uebereinstimmung mit dem oben angegebenen Zahlenwert werden zur Gewinnung von 1 Tonne trockenen Torfes 7,14 cbm Mutterlauge verbraucht. Diese Mutterlauge enthält etwa 500 kg Trockensubstanz. Auf jede Tonne Torf erhält man gleichzeitig, wenn die Mutterlauge während zweier Kochungen ausgelaugt wird, eine Erhöhung des Kohlegewichts von etwa 250 kg, d. h. zusammen 1250 kg. Nimmt man weiter an, daß die Höchsttemperatur während der Hydrolyse bis auf 140° getrieben wird, sowie, daß die Mutterlauge im vorteilhaftesten Fall 100° hat und die Torfsubstanz 15°, sowie daß die Wärme auf geeignetste Weise von dem einen Kocher zu dem anderen nutzbringend übergeführt wird, so werden für die Erhöhung der Temperatur der Masse, bis die Hydrolyse vollendet ist, für die oben erwähnte Menge etwa 1 200 000 Kalorien verbraucht.

Vom Kocher erhält man demnach 1250 kg Torfkohle. Berechnet man den Brennwert derselben mit 5260 Wärmeeinheiten, so entspricht der ganze Heizwert 6 575 000 Wärmeeinheiten, d. h. die verbrauchte Wärme beträgt 20 Proz. der erzeugten.

Die hier angegebenen Zahlen sind natürlich nur als ein Wegweiser dafür zu betrachten, wohin diese Kombination führen kann, und sind in dieser Hinsicht von großem Interesse.

Für die Entwässerung des Torfes nach der Hydrolyse sind auch Pläne ausgearbeitet worden, hierüber kann aber erst später berichtet werden, wenn die notwendigen Modellapparate fertig sind.

Was an Brennstoff von der schwedischen Sulfitindustrie gewonnen werden kann, wenn das, was hier darüber berichtet wurde, zur Ausführung gelangt.

Die schwedische Sulfitindustrie umfaßt gegenwärtig eine Jahreserzeugung von etwa 900 000 Tonnen Zellstoff. Wenn die Sulfitkohleerzeugung bei allen schwedischen Fabriken durchgeführt wird,

Digitized by Google

so kann dadurch gewonnen werden eine Jahreserzeugung von 667 500 Tonnen Brennstoff unter der Annahme, daß die Methode auf die günstigste Weise ausgeführt wird. Verbindet man die Methode mit dem zuletzt beschriebenen Verfahren, so können gleichzeitig weitere 1 034 625 Tonnen Torfkohle oder jährlich zusammen etwa 1 700 000 Tonnen Kohle gewonnen werden. Die zuletzt erwähnte Alternative ist natürlich in erster Linie abhängig davon, daß die Sulfitfabrik in der Nähe geeigneter Torfmoore liegt, und außerdem als ein Beweis dafür angeführt worden, wie ein Abfallprodukt in geeigneter Weise Verwendung finden kann.

Die Anweisungen, welche ich gegeben habe, wie eine Kombination in geeigneter Weise bewerkstelligt werden kann, haben jederzeit Interesse, und der Torf muß eine besondere Bedeutung erhalten können, wenn er direkt bei der Sulfitkohleherstellung verwendet wird, wo er großen Nutzen in kleinen Mengen schafft, so kleinen Mengen, daß jede Sulfitfabrik sich damit versehen kann, wenn es gilt, auf eine einfache Weise die Produktion der Sulfitkohlefabrik zu erhöhen.

Königliches Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde.

Wir entnehmen dem Bericht über die Tätigkeit des Amtes folgende Ausführungen:

„Die Kriegslage hat auch der Papierindustrie mancherlei Schwierigkeiten gebracht: Mangel an Arbeitskräften, insbesondere an geschultem Personal, Knappheit an Rohstoffen, insbesondere Harz, schwefelsaurer Tonerde, Stärke usw. griffen hemmend in die Fabrikation ein. Im Hinblick hierauf setzte sich das Amt im Anfang des Berichtsjahres mit dem Verein Deutscher Papierfabrikanten in Verbindung und fragte an, wie er sich zu einer etwaigen milderen Handhabung der Papiernormalien stellen würde[1]).

Der Verein lehnte eine Milderung ab, indem er u. a. erwiderte:

> „Der Vorstand des Vereins hat sich mit aller Entschiedenheit dagegen gewendet, daß etwa mit Rücksicht auf die Schwierigkeiten in der Papierherstellung, die durch die Kriegslage bedingt werden, Milderungen der Bedingungen für die Behördenlieferungen eingeführt werden sollten."

Diese stolze Antwort erweckt hohe Befriedigung, weil sie einmal zeigt, wie stark sich unsere Papierindustrie fühlt, und ferner, wie hoch die Bedeutung der Papiernormalien eingeschätzt wird.

In einem weiteren Schreiben wiederholt der Verein,

> „daß die Innehaltung der Normalien unter allen Umständen verlangt werden sollte",

daß das Amt aber geringe Abweichungen von den verlangten Eigenschaften milde beurteilen möchte. Diesem Wunsche wird seither Rechnung getragen, namentlich bei der Beurteilung der Leimfestigkeit der Papiere. In allen Fällen, in denen die milde Beurteilung der Leimung erforderlich ist, werden die Antragsteller in einem besonderen Schreiben auf die schwierige Lage der Papierindustrie aufmerksam gemacht und aufgefordert, im vaterländischen Interesse zur Vermeidung wirtschaftlicher Schäden, die Ansprüche an die Leimfestigkeit der Papiere nach Möglichkeit herabzusetzen[2]). Dieses Vorgehen hat sich bisher gut bewährt.

Trotz der Schwierigkeiten, die der Papierindustrie erwachsen sind, war die Anzahl der

[1]) Auszug aus dem Schreiben des Amtes: „Diese Zustände werden vermutlich bei der Herstellung von Normalpapieren dazu führen, daß etwas häufiger als unter normalen Verhältnissen Fertigungen unterlaufen, die in der einen oder anderen der verlangten Eigenschaften nicht ganz ausreichen und dann beanstandet werden müssen. Das Amt beabsichtigt daher zu erwägen, ob es nicht in allen solchen Fällen den Behörden unter Hinweis auf die durch den Krieg geschaffene Lage empfehlen soll, bei geringen Abweichungen von der Zurückweisung des Papiers abzusehen und die Lieferung anzunehmen, sobald dies vom Amt befürwortet wird. Zu entscheiden, wie weit dabei zu gehen wäre, müßte dem Amt selbst überlassen bleiben; es würde sich selbstverständlich feste Richtlinien schaffen, die für seine Entschließungen maßgebend sind."

[2]) Auszug aus diesem Schreiben des Amtes: „Es kann vorkommen, daß beim Beschreiben des untersuchten Papiers die Schrift ab und zu nicht ganz scharfe Ränder ergibt und auch etwas stärker durchscheint, als früher beim Beschreiben von Papier dieser Verwendungsklasse beobachtet worden ist. Erscheinungen dieser Art werden in Zukunft häufiger auftreten, denn die Papierindustrie hat z. Zt. bei der Leimung des Papiers infolge unserer Absperrung vom Welthandel mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen. Papier wird bekanntlich unter Verwendung von Harz leimfest, d. h. tintenfest gemacht. Die Zufuhr von Harz aus Amerika und Frankreich ist uns gänzlich abgeschnitten und die im Lande noch vorhandenen Vorräte schmelzen merklich zusammen. Um mit ihnen recht lange auszukommen, schränken die Fabriken den Verbrauch an Harz, so weit es angeht, ein, leimen manche Papiersorten (z. B. Zeitungsdruck) überhaupt nicht mehr und andere schwächer als sonst. Bei solchem Haushalten mit den Vorräten wird es gelingen, den Zeitpunkt, von dem ab unsere Papiermacher vollgeleimte Papiere nicht mehr herstellen können, möglichst weit hinauszuschieben. Jeder Papierverbraucher kann hierbei mitwirken, wenn er Rücksicht auf die vorhandenen Schwierigkeiten nimmt und über Mängel in der Leimung, die ja die Dauerhaftigkeit des Papiers in keiner Weise beeinflussen, so lange hinwegsieht, bis wieder normale Verhältnisse eingetreten sind. Bis dahin ist größte Rücksichtnahme der Verbraucher gegenüber den Erzeugern geboten."

Digitized by Google

Beanstandungen von Normalpapieren, die im Jahre 1915 ausgesprochen werden mußten, nicht nennenswert größer als früher, nämlich 8,9 Proz. gegenüber 8,1 Proz. als Mittel aus den letzten 5 Friedensjahren (1909—1913).

Um wirtschaftliche Schäden, die durch die Zurückweisung leimschwacher Papiere entstehen können und, wie bekannt geworden, an vielen Stellen schon entstanden sind, in Zukunft nach Möglichkeit zu vermeiden, hat das Amt eine größere Anzahl unserer Tintenfabriken zur Herstellung von Kriegstinte angeregt, mit der man auch leimschwache Papiere beschreiben kann, ohne daß die Tinte ausläuft oder durchschlägt[3]). Die Anregung ist auf fruchtbaren Boden gefallen.

Die Anzahl der Normalpapiere, die von den Behörden auf Grund der „Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier" zur Feststellung ihrer Eigenschaften im Jahre 1915 vorgelegt wurden, ist mit 594 Papieren wesentlich kleiner gewesen als im Jahre 1914 mit 865 Papieren und noch geringer als in den letzten Friedensjahren mit rund je 1070 Papieren (Mittel aus den fünf Jahren 1909—1913). Die Kriegslage hat also auf die Kontrolle der Normalpapiere einen ungünstigen Einfluß ausgeübt. Die Ursache dieser Erscheinung ist wohl in erster Linie darin zu suchen, daß den Behörden ein erheblicher Teil ihrer Beamten durch den Kriegsdienst entzogen worden ist, die verbleibenden mit Arbeit überlastet war und die Ersatzkräfte die eingezogenen Beamten naturgemäß nicht von vornherein ganz ersetzen konnten. Hinzu kommt, daß bei manchen Dienststellen der Entschluß gefaßt wurde, von der Prüfung der Normalpapiere während der Kriegszeit abzusehen, weil die Papierindustrie bei der Herstellung ihrer Erzeugnisse mit zu großen Schwierigkeiten zu kämpfen habe, die es, wie eine Stelle z. B. schrieb, „den Papierfabriken schwer bzw. unmöglich mache, Papiere den vorgeschriebenen Bedingungen entsprechend herzustellen". Diese Auffassung dürfte sich kaum bei der betreffenden Behörde selbst gebildet haben, eher ist zu vermuten, daß sie seitens eines Papierlieferanten zum Ausdruck gebracht wurde. Aus Händlerkreisen wurde schon Anfang 1915 Behörden gegenüber die Behauptung aufgestellt, daß die Normalpapierfabriken ihre Betriebe bald einstellen müßten, daß Normalpapiere nur sehr schwer zu beschaffen seien, daß Vorräte so gut wie gar nicht mehr vorhanden wären usw. Alle diese Behauptungen sind Uebertreibungen, die in diesem Umfang nicht einmal für die augenblicklichen Verhältnisse, die doch erheblich schwieriger sind als zu Beginn des Krieges, zutreffen. Die deutsche Papierindustrie ist sehr wohl in der Lage, die Behörden auch heute noch bei milder Beurteilung der Leimfestigkeit mit vorschriftsmäßigen Normalpapieren zu versorgen.

Der Rückgang in der Anzahl der Kontrollprüfungen für Normalpapiere hat Veranlassung gegeben, dem vorgesetzten Herrn Minister Bericht zu erstatten; es wurde darauf hingewiesen, daß nur durch die strenge Kontrolle der Papierlieferungen, wie sie die „Bestimmungen" vorsehen, das durch diese gesteckte Ziel: Versorgung der Behörden mit vorschriftsmäßigem, den guten Zustand unserer Akten gewährleistende Papier, zu erreichen ist. Läßt die Kontrolle nach, so haben wir zweifellos mit einem Sinken der Papiergüte zu rechnen; es wird dann manchem Lieferanten nicht schwer fallen, Fehlfertigungen unterzubringen, denn nur zu bald werden diejenigen Stellen bekannt, bei denen eine Nachprüfung der gelieferten Ware nicht zu befürchten ist.

Die deutschen Papierfabriken leisten heute auch in der Herstellung von Zeichenpapier Hervorragendes, und wir haben bei der Verwendung auch dieses Sondererzeugnisses der Papierindustrie durchaus nicht mehr nötig, nach ausländischem Material zu greifen. Das Amt wurde daher bei dem vorgesetzten Herrn Minister dahin vorstellig, die Benützung des englischen Whatmanpapiers und überhaupt aller

---

[3]) Auszug aus dem Schreiben des Amtes an die Tintenfabriken: „Die Schwierigkeit, vollgeleimte Schreibpapiere herzustellen, wird von Monat zu Monat größer. Harz kann jetzt kaum noch eingeführt werden, und die im Lande vorhandenen Mengen schmelzen merklich zusammen. Die Papierfabrikanten suchen daher nach Möglichkeit an Harz zu sparen und die noch verfügbaren Bestände durch Verwendung von Ersatzstoffen zu strecken. Die Folge davon ist schon jetzt, daß mehr oder weniger leimschwache Papiere auf den Markt kommen, auf denen auch unsere guten Handelstinten mehr oder weniger auslaufen und durchschlagen. Da mit einem weiteren Wachsen des Uebelstandes gerechnet werden muß und er durch bessere Papierleimung nicht allgemein bekämpft werden kann, so tritt an die Tintenindustrie die Frage heran, ob für die Kriegsdauer eine Tinte geschaffen werden kann, die sich auch noch zum Beschreiben leimschwacher, etwa ½—¾ geleimter Papiere eignet. Die Frage ist von großer wirtschaftlicher Bedeutung, denn die Fälle mehren sich, in denen Papiere beanstandet werden, auf denen die Tinte ausläuft. Da sich die Papierindustrie in einer Zwangslage befindet und die Zustände nicht bessern kann, wird die Tintenfabrikation versuchen müssen, helfend einzugreifen. Sollte dies nicht möglich sein, so wird man allmählich gezwungen werden, den Gebrauch an Tinte einzuschränken und mehr und mehr zur Benützung von Schreibstiften überzugehen.

Die Kriegstinte wäre in erster Linie bestimmt für das große Publikum, für Geschäftsleute, für den Gebrauch in Schulen usw., also für den Massenverbrauch. Wenn sie für schwachgeleimte Papiere brauchbar ist, würde bei gewöhnlichem Papier des täglichen Gebrauchs viel Harz gespart und somit eine Streckung der vorhandenen Harzbestände erzielt werden können."

Digitized by Google

fremdländischen Schreib- und Zeichenmaterialien in den Betrieben der Staatsverwaltung, den Schulen usw. zu verbieten und ausschließlich deutsche Erzeugnisse für den Verbrauch zuzulassen. Der Herr Minister entsprach diesem Antrag mit folgendem Erlaß vom 30. März 1915.

„Es ist zu meiner Kenntnis gelangt, daß bei den Staatsbehörden und in den Schulen als Zeichenpapier vielfach noch das englische Whatmanpapier verwendet wird.

Da nach einem Gutachten des Königlichen Materialprüfungsamtes in Dahlem der Ersatz dieses Papiers durch deutsche Erzeugnisse keine Schwierigkeiten bietet, so veranlasse ich die nachgeordneten Behörden, von der Verwendung englischen Zeichenpapiers in Zukunft abzusehen. Die etwa vorhandenen Bestände können aufgebraucht werden.

Auch bei dem Bedarf an sonstigem Zeichenmaterial und dergleichen ist den Erzeugnissen deutschen Ursprungs nach Möglichkeit der Vorzug zu geben."

Die von der Handelskammer zu Berlin vorgeschlagenen Geschäftsbedingungen für den Handel mit Papier wurden dem Amt von einem Mitglied der Kammer zur Kenntnisnahme übersandt. Zu den §§ 4—7 des Entwurfes, der von der „Beschaffenheit des Papiers" handelt, machte das Amt einige Ergänzungs- bzw. Abänderungsvorschläge, die „als durchaus beachtenswert" angesehen wurden. Insbesondere wurde die Festlegung des Begriffes „Hadern" und die Herabsetzung der für „holzfreie Papiere" als zulässig in Aussicht genommenen Menge verholzter Fasern (5 Proz.) empfohlen. Aus grundsätzlichen Erwägungen heraus, insbesondere um nicht weitere Aenderungsvorschläge anzuregen, konnten die Vorschläge des Amtes leider nicht mehr berücksichtigt werden; ihre Verwertung wurde aber für die erste Neubearbeitung der Bedingungen zugesagt. Bis dahin können allerdings Fälle vorkommen, daß die Handelskammer Berlin ein Papier als holzfrei erklärt, das Materialprüfungsamt dieselbe Probe als holzhaltig.

Insgesamt wurden in Abteilung 3 im Berichtsjahre 875 (im Vorjahre 1086) Prüfungsanträge erledigt, 368 (490) im Auftrage von Behörden, 507 (596) im Auftrage von Privaten.

Unter den 368 Behördenanträgen stammten 353 von preußischen, 15 von nichtpreußischen Behörden.

Geprüft wurden 791 (1152) Papiere, 30 Quittungskartenkartons, 15 Dachpappen, 6 Rohpappen, 5 Zellstoffproben, 11 Holzstoffproben, 6 Rohstoffe, 2 Pergamentrohstoffe, 1 Hartpappe, 1 Preßspahn, 2 Kartons, 6 Papiersäcke, 3 Farbbänder, 2 Isolierpappen, 2 Isoliermassen, 1 Lederkarton, 4 Asbestproben, 1 Galalithplatte; 23 photographische Abzüge und 3 Mikrophotographien wurden angefertigt.

Ferner wurden geprüft 595 Stoffe, 31 Garne, 1 Kragen, 6 Socken, 17 Seidenstoffe, 3 Seidenbänder, 5 Kunstseiden, 1 Handtuch, 2 Hemden, 2 Manschetten, 8 Maßbänder, 1 Anzug, 1 Gurt, 8 Bänder, 3 Woilachs, 2 Achselklappen, 2 Tornisterfelle, 6 Helmfilze, 1 Kopfschützer, 1 Sorte Bindfaden, 1 Preßtuch, 1 Roßhaar, 1 Probe Borsten, 2 Lackproben.

Besondere Gutachten wurden in 20 Fällen abgegeben.

Von den 875 Anträgen gingen 869 aus dem Inlande und 6 aus dem Auslande ein.

Auf Grund des § 7 der „Bestimmungen über das von den Behörden zu verwendende Papier" erhielten 35 Fabriken Mitteilungen über die mit ihren Papieren im Auftrage von Behörden ermittelten Versuchsergebnisse. Insgesamt sind im Betriebsjahr 1915 424 Mitteilungen an die erwähnten 35 Fabriken versendet worden.

Im Etatsjahr 1915 wurde ein neues Wasserzeichen angemeldet, nämlich das der „M. Schachmayr'schen Papierfabrik, Kempten, Allgäu."

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum gleichmässigen Vorwärtsbewegen der Stoffbahnen von Stoffbahnlagen in Querschneidern.

D. R. P. Nr. 299 353. Klasse 55e. Gruppe 5.
Dr. Otto C. Strecker in Darmstadt.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 3. Juli 1914 ab.

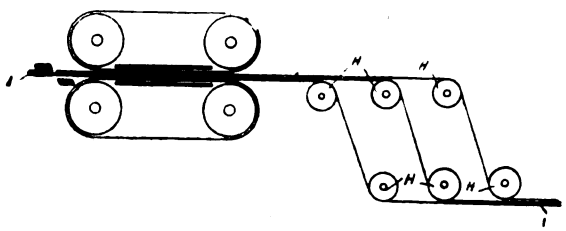
Patent-Anspruch:

Vorrichtung zum gleichmäßigen Vorwärtsbewegen der Stoffbahnen von Stoffbahnlagen in Querschneidern, dadurch gekennzeichnet, daß an den Stellen, wo der Weg der Bahnen Krümmungen aufweist, für jede einzelne Bahn besondere Führungswalzen (II) vorgesehen sind, deren Berührungsflächen mit den Stoffbahnen je in der Ebene der geradlinig laufenden Stoffbahn liegen.

Den Gegenstand der Erfindung bildet eine Vorrichtung zum gleichmäßigen Vorwärtsbewegen der Stoffbahnen von Stoffbahnlagen in Querschneidern. Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß an den

Digitized by Google

Stellen, wo der Weg der Bahnen Krümmungen aufweist, für jede einzelne Bahn besondere Führungswalzen oder ähnliche Vorrichtungen vorgesehen sind, deren Berührungsflächen mit den Stoffbahnen in den Ebenen der geradlinig bewegten Stoffbahnen liegen. Durch die neue Vorrichtung soll ermöglicht werden, gleich lange oder nahezu gleich lange Bogen zu schneiden und zu liefern. Es sind bereits Vorrichtungen bekannt, bei denen mehrere übereinanderliegende Durchschreibkopien, die über Einzelwalzen und Walzenpaare gegangen sind, zusammen abgeschnitten werden. Für die Herstellung von Kopieexemplaren ist es aber nicht notwendig, daß die Bogen genau gleich lang ausfallen. Das Schneiden des laufenden Papiers in Bogen geschieht dort in der Ruhelage der Papierbahnen, aber diese Bahnen sind schon verschieden lang über das



Messer gegangen, deswegen müssen die abgeschnittenen Papierbogen ungleich lang werden. Daraus geht hervor, daß nicht das Schneiden die verschiedene Länge der einzelnen Bogen in den Lagen von zwei oder drei Bogen bedingt, sondern der gemeinsame Transport der Papierbahnen über Walzenpaare.

Auf der Zeichnung ist die Erfindung beispielsweise dargestellt.

Es bezeichnen *A* die Stoffbahnanlage, *H* die Führungswalzen, die vorteilhaft für jede Papierbahn paarweise angeordnet sind. An den Stellen, wo der Weg der Bahnen Krümmungen aufweist, sind solche Führungswalzen, im vorliegenden Falle drei Paar, vorgesehen, deren Berührungsflächen mit den Stoffbahnen in den Ebenen der geradlinigen, laufenden Stoffbahnen *A* liegen. Die Stoffbahnen selbst werden den Schneidemessern zugeführt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c, 8. B. 83 502. Andreas Biffar, Teltow bei Berlin. Papierstoffholländer. 19. 3. 17.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b, 2. 300 584. Aktiebolaget Vaporackumulator, Stockholm; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, E. Meißner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Vorrichtung bei Sulfitzellulosekochern zur Ausführung des Dämpfens bei gleichzeitigem Ausgleich der Belastungs- bzw. Druckschwankungen im Dampfkessel. 27. 2. 17. A. 29 107. Schweden 26. 2. 16.

55c, 2. 300 538. Gottfried Napp, Rölsdorf b. Düren, Rhld. Verfahren zum Leimen von Papier und Pappe. 15. 4. 16. N. 16 216.

3. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patents ist nunmehr die nachbenannte Person.

54b. 281 529. Fa. Ernst Bell, Köln a. Rh.

4. Löschungen.

(Infolge Nichtzahlung der Gebühren.)

55c: 261 245.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55f. 665 984. Juls. Fochtenberger, München, Karlsstr. 56. Kunstleder aus Papierstoff. 7. 3. 17. F. 34 895.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54g. 614 760. Carl Schlösser, Potsdam, Charlottenstr. 27. Anordnung von Armaturen usw. 24. 6. 14. Sch. 53 513. 12. 6. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Bleischlangen für Zellstoffkocher.

Frage Nr. 957. Entgegnung auf die Erwiderung auf Antwort II in Heft 28.

Die Erwiderung der „Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Abteilung für Apparate", welche sie in Heft 28 auf meine in Heft 22 erschienene Antwort über „den Ersatz der kupfernen Heizschlangen in Sulfitzellstoffkochern" bringt, scheint mir den Kernpunkt nicht zu berühren, weil sie ja von „Bleischlangen" spricht, für welche ich kein Wort der Empfehlung gesagt habe; ich spreche doch, kurz gesagt, nur davon, an Stelle der indirekten Heizung durch Kupferschlangen in den Sulfitzellstoffkochern die direkte Heizung außerhalb derselben mit besonderen Apparaten einzuführen, welche sich in der Sulfatzellstoffabrikation bestens bewährt haben. Diese besonderen, höchst einfachen Apparate bewirken gleichzeitig das Heizen und den Umlauf der Kocherlauge.

In der Erwiderung ist nun kein Wort davon gesagt worden, ob das Verfahren des Herrn Morterud in Sulfat- oder resp. und auch in Sulfitzellstofffabriken eingeführt worden ist; und das ist doch gerade die Hauptsache mit.

Die Heizung der Kocherlauge außerhalb der Kocher ist doch eine uralte Geschichte in der Natronzellstoffabrikation; denn in dem Verfahren von Ungerer ist sie doch schon voll zur Anwendung gekommen, indem die Lauge in einem besonderen Kessel auf die erforderliche Temperatur gebracht und dann unter Druck systematisch durch eine ganze Reihe von Kochern hindurchgeführt wird.

Später ist das Verfahren von Dresel gekommen und patentiert worden, bei dem die Kocherlauge außerhalb des Kochers in einer eisernen Rohrschlange durch direktes Feuer erhitzt wurde, welche mit dem Kocher oben und unten in Verbindung stand und so einen lebhaften Umlauf der Kochlauge herbeiführte, ganz so, wie es bei jeder Zentralheizung durch warmes Wasser auch heute noch der Fall ist.

Digitized by Google

Was ist nun denn eigentlich Neues in dem Morterudschen Verfahren? Nun, doch weiter nichts, als höchstens, daß die ebenfalls außerhalb des Kochers erhitzte Lauge noch durch eine Pumpe durch den Kocher hindurchgedrückt wird; jedenfalls ist diese Lösung aber nicht im geringsten praktisch zu nennen; ja es fragt sich sogar sehr, ob ihr auch nur die Spur von etwas Neuem anhaftet! Es ließe sich dies auf einfachste Weise durch Anstellung der Nichtigkeitsklage feststellen; denn ob man den Umlauf der Kocherlauge durch Druck im Laugenkessel oder durch eine besondere, starke Pumpe oder einen Injektor oder dergleichen herbeiführt, ist doch am Ende von geringer Bedeutung und im Grunde genommen auch keines von diesen Mitteln mehr neu und patentfähig.

Ist es nun weiter zu empfehlen, das Morterudsche Verfahren auch für Sulfitzellstoffkocher einzuführen? Ich würde dagegen die größten und schwersten Bedenken haben; schon das Erhitzen der Kocherlauge in besonderen Apparaten außerhalb des Kochers ist eine schwierige Sache; welche Form und welches Metall soll man dazu nehmen? Und wie ist es mit eventueller teilweiser Zersetzung der frischen und dann sich an anderen Stoffen immer mehr anreichernden Kochlauge? Wird dabei nicht schweflige Säure gasförmig entwickelt werden? Wo bleibt man mit derselben? Ein solche stark erhitzte Lauge dann auch noch mit Pumpe in den Kocher hineinzudrücken, ist nicht so leicht und erfordert stark gebaute Pumpen, zu denen man jetzt auch nur Hartblei verwenden könnte.

Ist es denn dann nicht vorzuziehen, einen einfachen, kleinen Apparat zu nehmen, der gleichzeitig die Kocherlauge erhitzt und im flotten Umlauf erhält, und alles nur durch direkten, möglichst trockenen Dampf, der nur an einer Stelle außerhalb des Kochers der Lauge zugeführt wird?

Natürlich kommt es vor allem dabei auf die Konstruktion dieses einfachen, kleinen Apparates an; er darf nicht stoßweise arbeiten, so wie ich solche in Norwegen arbeiten sah; da stieß der senkrecht stehende Kocher doch derart, daß ich oft genug fürchtete, derselbe würde von seinen Säulen einmal herunterfallen; das hat er nun nicht getan, dafür ist er aber mit einem Male von oben bis unten aufgerissen und nicht etwa in den Nietreihen, sondern mitten durch die starken, sonst nicht geschwächten Kesselbleche; durch die fortwährenden starken Stöße waren eben diese Bleche in ihrer ganzen Struktur nach und nach derart verändert worden, daß sie zuletzt den Druck nicht mehr aushalten konnten.

Ich habe dann später verschiedene andere Apparate durchprobiert, bis ich endlich auf den kam, welcher ohne jedes Stoßen, ja ohne jedes Geräusch arbeitete, und habe damit ausgezeichnet gearbeitet. Für die Sulfatzellstoffabrikation sind sie ja schon in der dritten Auflage von Schußlerts Zellulosefabrikation und auch in Kirchners Werk beschrieben, also auch nicht etwa mehr neu; sie verdienen aber unbedingt den Vorzug vor den besonderen Pumpen des Herrn Morterud, und habe ich ihre Einführung für die Sulfitzellstoffabrikation in der festen Ueberzeugung empfohlen, daß sie nicht bloß auch hier sehr gut arbeiten, sondern es auch noch dahin bringen werden, daß man den ganzen Kochprozeß noch besser in der Hand hat als bisher. Th. Knösel.

Erwiderung
auf obige Ausführungen des Herrn Knösel.

Auf die Entgegnung des Herrn Knösel erwidern wir kurz folgendes:

Das Verfahren des Herrn Morterud ist sowohl in Sulfatfabriken wie in Sulfitfabriken eingeführt und hat in beiden großen Erfolg gehabt; es kann also unbedingt auch für Sulfitzellstoffkocher empfohlen werden. Das Neue an dem Morterudschen Verfahren ist, daß es sich trotz all der Schwierigkeiten und Bedenken, die Herr Knösel anführt, überall, wo es zur Anwendung kam, gut bewährt hat. Diese wenigen Tatsachen sprechen mehr für das Morterudsche Verfahren als lange Erörterungen über seine theoretischen und praktischen Vorzüge.

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G.,
Abteilung für Apparate.

Entgegnung des Herrn Knösel.

Da also das Verfahren von Morterud sich in Sulfat- und Sulfitzellstoffabriken schon gut bewährt hat, muß es der von mir zuerst in großen Sulfatzellstoffabriken angewendete Apparat erst recht auch in der Sulfitzellstoffabrikation tun, da er viel einfacher ist und beides, Erhitzen und Umlauf der Kocherlauge, gleichzeitig besorgt. Er ist in Fachwerken für ähnliche Zwecke schon 1892 und noch früher aufgeführt worden, und noch viel früher in den Preisverzeichnissen der betreffenden Maschinenfabrik, so daß auch ihm nichts Patentfähiges mehr anhaftet. Er wird binnen kurzem schon in einer deutschen Sulfitzellstoffabrik zur Anwendung kommen, und werde ich dann weiter hierüber berichten.

Th. Knösel.

Schneiden von Papiergarn.

Antwort III auf Frage Nr. 960. Ob es vorteilhafter ist, das Schneiden von Papiergarn in Lohn zu vergeben oder entsprechende Schneidemaschinen anzuschaffen, hängt von den jeweiligen Verhältnissen ab. Das Schneiden der Papierstreifen muß von den Arbeitern erlernt werden und erfordert Uebung. Für die größeren Papiergarnfabriken erscheint es jedoch zweckmäßig, entsprechende Schneidemaschinen anzuschaffen und das Papier selbst zu schneiden, da der Transport der Rollen stets Veranlassung zu Einrissen geben wird. Es war aber bis jetzt schwierig, entsprechende Schneidemaschinen und Messer zu bekommen, und diese Schwierigkeit wird nicht ab-, sondern eher zugenommen haben.

Trocknen von Papiergarn.

Antwort II auf Frage Nr. 961. Wenn Papiergarn schimmelt, so ist jedenfalls entweder das Papier mit einem zu großen Feuchtigkeitsgehalt geliefert oder das Garn beim Spinnen zu stark gefeuchtet worden. Beiden Uebelständen kann ja abgeholfen werden; das Liefern zu feuchten Papiers ist übrigens schon deswegen zu beanstanden, weil der Käufer Wasser statt Papier bezahlt. Ist das Garn aber zu feucht ausgefallen, so empfiehlt sich das Trocknen in geeigneten Trockeneinrichtungen, deren Erbauer ja durch die Fachzeitungen zu erfahren sind. Es sind hierbei aber die vom Kgl. Materialprüfungsamt im Verein mit Vertretern der Warenprüfungsämter und der Papiergarnspinner und -weber aufgestelltn Vorschriften zu beachten. Auf jeden Fall ist aber auch für das Aufbewahren des Papiergarns in geeigneter Weise und in geeigneten Räumen Sorge zu tragen.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Einschränkung des Papierverbrauchs.

Der Krieg hat, wie bei so vielen Erzeugnissen, auch bei Papier dazu geführt, daß auf der einen Seite die Erzeugung zurückging (infolge von Knappheit an Arbeitskräften, Betriebsmitteln und Rohstoffen), auf der anderen Seite die Neigung entstand, den Verbrauch auszudehnen, vornehmlich indem die eine Ware Ersatz bieten sollte für den Mangel an anderer. So wurde das Papier ein wichtiger Ersatz für sonst übliche Textilgespinste und Gewebe, dessen Wichtigkeit noch fortwährend in Steigerung begriffen ist. Einer seiner bedeutsamsten Rohstoffe aber, die Zellulose, spielt bekanntermaßen heute als Ersatzstoff in der Rüstungsindustrie eine maßgebende Rolle. So mußte naturnotwendig eine Papierknappheit entstehen, die auch nicht abnehmen, sondern nur zunehmen wird. Angesichts dieser Verhältnisse gibt es kein anderes Mittel um sicherzustellen, daß das Vorhandene wenigstens die dringensten Bedürfnisse zu befriedigen vermag, als sich einschränken, wo es möglich ist, auf unnützen und weniger dringenden Verbrauch freiwillig verzichten: sparen oder zur Einschränkung gezwungen werden: die Rationierung.

Wo die Einschränkung am wichtigsten war und sich am leichtesten zwangsweise durchführen ließ, beim Verlag der Tageszeitungen sowie von Büchern, Zeitschriften und Musikalien, hat man die Rationierungsmethode angewandt. So schwer auch die Opfer waren, die damit den Verlegern auferlegt werden mußten, man vermochte auf diese Weise doch das Verlagsgeschäft vor größeren Erschütterungen und Störungen, die sonst hätten eintreten müssen, zu bewahren.

Bei anderem Papierverbrauch ist Rationierung schwer durchzuführen. Hier muß in erster Linie die von Einsicht, Gemeinsamkeitsgefühl und Selbstdisziplin getragene Selbsteinschränkung platzgreifen. Man sollte meinen, daß es nicht vergebens sein könnte, wenn man sich an die Allgemeinheit wendet mit dem Aufruf, an Papier zu sparen, d. h. zu sparen an einem Artikel, der nicht zum Lebensunterhalt gehört, der nicht Hunger stillt und nicht vor Kälte schützt, der, wenigstens an und für sich, auch keinen Genußartikel darstellt, bei dessen Einsparen es sich also nicht um größere persönliche Opfer, sondern vor allem darum handelt, sich im Verbrauch nicht gehen zu lassen, darauf zu achten, daß man nichts unnütz verwendet, und darauf bedacht zu sein, ob man nicht durch andersartiges Vorgehen, das weniger Papier erfordert, mehr oder minder denselben Zweck zu erfüllen vermag. Dieses bißchen Sichgewaltantun sollte man doch wahrlich heute, in dieser schweren Zeit, und angesichts der großen Interessen, die auf dem Spiel stehen, von jedermann erwarten können.

Nur indem wir mit dem Papier sparen, wie und wo wir können, vermögen wir zu vermeiden, daß aus der heute in manchen Beziehungen schon sehr schlimm empfundenen Papierknappheit eine noch viel schlimmere Papiernot werde!

Sammlung aller Bekanntmachungen über Druckpapier, Druckfarbe usw.

Im Laufe des Monats September 1917 erscheint der zweite Band der von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin C 2 herausgegebenen Sammlung mit Kommentar aller Bekanntmachungen über Druckpapier, Druckfarbe und etwaiger in der nächsten Woche noch erscheinender Vorschriften, die Papier, Pappe und Karton betreffen.

Der erste Band ist fast völlig vergriffen, und da auch von dem zweiten Band, im Hinblick auf die erforderliche Papierersparnis, nur die unbedingt notwendige Auflage hergestellt wird und ein Nachdruck nicht erfolgt, empfehlen wir schon jetzt allen Papierverbrauchern, Vorausbestellungen für den zweiten Band bei der Kriegswirtschaftsstelle zu machen.

Die Kriegswirtschaftsstelle gibt auch den zweiten Band zu Selbstkosten ab, und zwar zum Preise von 75 Pfennig für ein Stück zuzüglich 20 Pfennig für die Uebersendung.

Die Lieferung kann nur gegen Vorauszahlung des Betrages erfolgen.

Verband deutscher Papiergarn-Webereien.

Der Verband deutscher Papiergarn-Webereien, der im Mai 1916 gegründet wurde und gegenwärtig über 300 Papiergarn verwebende Betriebe aus ganz Deutschland umfaßt, hat, nachdem er durch längere Verhandlungen mit den sämtlichen Warenprüfungsämtern Deutschlands sowie mit Spinnern und Webern die Prüfungsvorschriften für die Ermittlung der Feuchtigkeit und Nummer von Papierrundgarnen herausgebracht hat, um den Webern eine einheitliche Kalkulation zu ermöglichen, seine Bestrebungen nunmehr darauf gerichtet, bezüglich der Lohnfrage, der Verkaufsbedingungen für Papiergarne, der Feuchtigkeit der Papiergarne, der Bildung eines Schiedsgerichtes, überhaupt bezüglich des geschäftlichen Verkehrs zwischen Spinnern und Webern eine Einigung herbeizuführen. Vorbesprechungen haben bereits stattgefunden, und es wird gehofft, daß sie zu einem endgültigen Resultat führen, um die vielen Verkehrsschwierigkeiten Spinnern und Webern im Wege der freien Vereinbarung der Industrien zu beseitigen. Die weiteren nächstliegenden Aufgaben des Verbandes betreffen vor allem die Berücksichtigung der Wünsche der Privatindustrie, die Festsetzung von Verkaufsbedingungen und Bestimmungen zwischen Webereien und Kundschaft, die Festsetzung von Lieferungsbedingungen an Behörden, insbesondere Vereinheitlichung von Lieferungsbedingungen, sowie in Verbindung mit der mit den Spinnereien zu regelnden Lohnfrage die Durchführung der Gewerbe-Kalkulation. Durch geeignete Sachverständige, Mitglieder des Verbandes, werden weiter alle technischen Fragen, soweit sie die Webereien betreffen, bearbeitet. Die „Forschungsstelle für Textilersatzstoffe" bei der Technischen Hochschule in Karlsruhe unter Leitung von Prof. Dr. Ubbelohde, welcher gleichzeitig Vorsitzender des Verbandes Deutscher Papiergarn-Webereien ist, hat ihre Dienste dem Verbande zur Verfügung gestellt. In der letzten Generalversammlung wurde der Wunsch geäußert, daß die noch außerhalb stehenden Papiergarn verarbeitenden Webereien und Spinnwebereien Anschluß an den Verband suchen möchten, weil dadurch die unbedingt brennenden Fragen schneller

Digitized by Google

und leichter gelöst werden würden. Die Geschäftsstelle des Verbandes befindet sich Berlin W 8, Charlottenstraße 37; Geschäftsführer ist Rechtsanwalt Dr. Paul Speck. Der Verband verfolgt lediglich technisch-wissenschaftliche Zwecke und ist nach keiner Richtung hin wirtschaftlich tätig.

Wirtschaftsverband der österreichischen Papierindustrie.

Auf Grund des wirtschaftlichen Ermächtigungsgesetzes gelangte im Reichsgesetzblatt eine Ministerialverordnung zur Verlautbarung, mit der nach dem Beispiele der bereits für eine Reihe von Industrien durchgeführten Organisationen ein Wirtschaftsverband der Papierindustrie mit dem Sitze in Wien errichtet wird. Diesem gehören als Verbandsgruppen die Papierindustrie mit dem Sitze in Wien errichtet wird. Diesem gehören als Verbandsgruppen die Papierindustrie im engeren Sinne, ferner die Zellstoff- und Hadernhalbstoffindustrie, die Erzeugung von Holzschliff und Pappen und die Rohpappenindustrie an. Gleichzeitig wurde im Sinne des § 12 der Ministerialverordnung eine provisorische Geschäftsleitung bestellt. Zum Vorsitzenden derselben wurde Herr Eduard Ellissen und zu dessen Stellvertretern Generaldirektor Ernst Prinzhorn und Alexander Diamantidi ernannt. Die provisorische Geschäftsleitung wird alle Vorbereitungen für die Einberufung der ersten konstituierenden Verbandsversammlung zu treffen haben, für welche als Termin der 17. September in Aussicht genommen ist.

Gutachten der Handelskammer Berlin.

Papier. Im Handel mit Chamois-Kunstdruckpapier in der Größe 89 : 108 cm bezieht sich, wenn die Ware zu einem bestimmten Preise „für den Bogen" verkauft wird, ein solches Preisangebot auf die Größe 89 : 108 cm und nicht nur auf das halbe Format. 36141/17.

Es ist in der Papierbranche handelsüblich, daß, wenn nicht ein fest bestimmtes Gewicht, sondern etwa 25 000 bis 35 000 kg bestellt sind, der Käufer nach seiner Wahl eine zwischen diesen Zahlen liegende Menge, also auch 35 000 kg fordern kann, und der Verkäufer sie liefern muß. 40690/17.

MARKT-BERICHTE

Süddeutschland.

Die Nachfrage nach holzhaltigen Druckpapieren bleibt sehr dringlich. Der Bedarf übersteigt die Erzeugung bei weitem, weil sich der Mehrerzeugung zunächst noch unüberwindliche Hindernisse entgegenstellen. Diese bestehen hauptsächlich in der Schwierigkeit der Beschaffung von Kohlen, Arbeitskräften und technischen Betriebsstoffen, während die Zufuhren an Holzstoff und Zellstoff ausreichende sind. Die Abrufe sind überaus stürmisch, die kleinsten im Rückstande gebliebenen Posten werden sogleich telegraphisch abgerufen und fortlaufend wird gemahnt, woran man am besten merken kann, wie klein die greifbaren Vorräte sein müssen, die sich in den Händen des Großhandels und des Verbrauchs befinden. Der Papierhandel berichtet vielfach, daß die Lager geräumt sind und er auf das angewiesen ist, was ihm die Werke liefern können. Die Beschäftigungsverhältnisse innerhalb der Papier verarbeitenden Gewerbe sind recht günstige. Die meisten Buchdruckereien haben so viel zu tun, daß sie Mühe haben, ihren Verpflichtungen nachkommen zu können, während anderseits im Zeitungsgewerbe darüber geklagt wird, daß die Aufträge in Akzidenz nachgelassen haben; dafür sind aber die Buchdruckereien für den Zeitungsbetrieb derart lebhaft in Anspruch genommen, daß man kaum dem Begehr entsprechen kann, zumal der Inseratenaufnahme infolge der Papierknappheit Grenzen gesteckt sind, die für viele Betriebe empfindliche Einnahmeausfälle bedeuten. Rotations- und Schnellpressendruck wird in jedem Posten laufend aus dem Markte genommen; die Zuteilungen seitens des Verbandes deutscher Druckpapierfabriken sind für die nächste Zeit zwar etwas umfassender, reichen indessen doch wohl nicht ganz hin, um dem tatsächlichen, wenn auch bereits eingeschränkten Bedarf zu genügen. In besonders dringlichen Fällen wird daher zu allen möglichen Papieren Zuflucht genommen, nur um sich für den Augenblick helfen zu können. So ist es schon gar nichts Seltenes mehr, wenn Zeitungen ihre Beilagen auf farbigem Schnellpressendruckpapier drucken lassen, um nur den eisernen Bestand nicht vollends aufzubrauchen, da man auf einige Tage vorher das Eintreffen der nächsten Ladung nicht bestimmt voraussagen kann. Sehr fest ist auch in letzter Zeit die Haltung des Marktes in holzfreien Papieren geblieben. Sie werden mehr für holzhaltige Papiere verwendet, als man es früher wohl annehmen konnte; allein die Not an Papier ist groß und die Auftraggeber fragen jetzt schon gar nicht mehr nach den Preisen, wenn sie nur ihre Aufträge erledigt erhalten können, was schwer genug immer noch durchzusetzen ist, da es überall an Papier fehlt. Holzschliffreie Dünndrucke, selbst gute Sorten Schreib und Druck bleiben knapp und sind kaum auf die Dauer zu beschaffen, denn es kann nicht so viel herausgearbeitet werden, als fortgesetzt abgerufen wird. Ganz ähnlich liegen die Verhältnisse auf dem Pappenmarkte; auch hier bleibt andauernd viel unausgeführt, was an Aufträgen hereinkommt, weil es an Arbeitskräften und zum Teil auch infolge der Trockenheit an Betriebskräften fehlt.

Vermischtes

Vereine und Verbände.

Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse, Hamburg. Der Verband hält am Montag, den 27. August, abends 8½ Uhr, im Kaufmännischen Verein, Leipzig, Schulstraße 5 eine ordentliche Herbst-Versammlung mit folgender Tagesordnung ab: 1. Eröffnungs-Ansprache des Vorsitzenden. 2. Bericht des Geschäftsführers. 3. Die Stellung des Verbandes zum Meßamt. 4. Aussprache über die nächste Frühjahrsmesse. 5. Die Aussichten der Meßaussteller nach Friedensschluß. (Referat und Aussprache.) 6. Verschiedenes.

Digitized by Google

Geschäfts-Berichte.

Steinbach & Co., Papierfabriken, Akt.-Ges., in Köln. Die Gesellschaft hat einen Fabrikationsüberschuß von 1,4 (1,5) Mill. M. erzielt. Der Reingewinn einschließlich Vortrag stellt sich auf 460 600 (713 000) M. In der Vermögensrechnung sind die Gläubiger auf 2,9 (2,7) Mill. M. gestiegen bei 437 800 (669 500) M. Außenständen.

Akt.-Ges. für Kartonnagenindustrie in Dresden-Loschwitz. Nach dem Verwaltungsbericht über das Geschäftsjahr 1916—17 beträgt der Betriebsgewinn 3 800 033 M. (1915—16: 3 285 302). Die Unkosten erforderten 882 700 M. (621 566), die Abschreibungen 271 235 M. (294 573). Dem Spezialreservefonds werden wieder 200 000 M. und dem Wohlfahrtsfonds wieder 50 000 M. überwiesen. Weiter erhalten Vorstand, Filialdirektoren, Prokuristen und Beamte 492 179 M. (589 095), und der Aufsichtsrat 125 708 M. (118 914) Vergütungen. Einschließlich 176 727 M. (122 220) Vortrag aus dem Vorjahr verbleiben 1 624 461 (1 337 926) zur Verfügung der Generalversammlung. Auf das im Berichtsjahre zwecks Tilgung der Genußscheine um 1 Mill. M. auf 4,5 Mill. Mark erhöhte Aktienkapital sollen 28 Prozent Dividende (i. V. 23 Proz. auf die Aktien und 137 M. für jeden Genußschein) = 1 260 000 (1 161 200) gezahlt werden. Zum Nennvortrag gelangen 314 461 M. (176 727). — Die Betriebe der Gesellschaft — gegenwärtig deren zwölf —waren im abgelaufenen Geschäftsjahre voll beschäftigt. Im neuen Geschäftsjahr hält sich der Umsatz bis jetzt annähernd auf vorjähriger Höhe, jedoch machen es die gesteigerten Schwierigkeiten in der Beschaffung von Rohmaterialien und geeigneten Arbeitskräften zurzeit unmöglich, die Aussichten des neuen Geschäftsjahres zu beurteilen. Die Gläubiger werden in der Bilanz mit 2 849 317 M. (1 473 837) aufgeführt, hierin ist die Rücklage für die Kriegssteuer enthalten. Die Außenstände betragen 1 719 960 M. (1 741 013), Bankguthaben 2 433 659 M. (2 857 499). Vorräte werden mit 1 752 389 M. (1 473 837) ausgewiesen.

Elsenthal Holzstoff- und Papierfabrik-A.G. zu Grafenau in Bayern. Das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr hat insoweit eine Besserung der Geschäftsergebnisse gebracht, als die infolge der Zeitverhältnisse verursachte steigende Verteuerung der Produktionskosten durch die auch etwas verbesserten Druckpapierpreise einigermaßen zum Ausgleich gebracht werden konnte. Die stets schwieriger sich gestaltenden Betriebsverhältnisse und der sich immer schärfer fühlbar machende Mangel an geschulten Arbeitskräften sind auf die Höhe der Produktion nicht ohne Einfluß geblieben; es betrug die Papiererzeugung 2 830 000 (i. V. 3 327 700) Kilo, während an Holzstoff 1 866 000 (2 164 000) Kilo hergestellt wurden. Die Fabrikationseinnahmen stiegen von 910,958 M. auf 1 251 435 M., während Rohmaterialien 715 696 M. (500 172 M.) und Betriebsmaterialien und Unkosten 365 570 M. (311 113 M.) erforderten. Die Abschreibungen werden infolge der stärkeren Ausnützung der Maschinen und der Unmöglichkeit der Durchführung selbst notwendiger Reparaturen von 84 990 M. auf 97 064 M. erhöht. Einschließlich 11 729 M. (0) Vortrag ergibt sich ein Reingewinn von 84 834 M. (14 683 M.), woraus 6 Prozent (0) Dividende verteilt, 10 000 (2954 M.) der Reserve zugewiesen und 16 834 M. vorgetragen werden sollen. Die Bilanz zeigt 0,63 (0,69) Millionen Kreditoren, denen 0,15 (0,11) Mill. Debitoren und 0,53 (0,46) Mill. Vorräte, darunter 0,50 (0,43) Mill. an Roh- und Betriebsmaterialien gegenüberstehen. Flüssige Mittel betragen 16 917 M. (15 609 M.) Die Papierfabrik steht mit 0,56 (0,62) Mill. und die Holzschleiferei mit 0,35 (0,38) Mill. zu Buch. Trotz guten Auftragbestandes lasse sich bei den derzeitigen unsicheren Verhältnissen über den Verlauf des neuen Geschäftsjahres nichts vorhersagen.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. F. Paul Schulze, Papierhandlung. Jetziger Inhaber ist Eugen Elias Bocksch, Kaufmann in Berlin. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten, die bis 10. Juli 1917 entstanden sind, ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch den Eugen Elias Bocksch ausgeschlossen.

Gelsenkirchen. Frau Rudolf Reddemann führt die Buchhandlung, Buchbinderei, das Schreibwarengeschäft, die Druckerei und das Einrahmungsgeschäft ihres verstorbenen Mannes unverändert weiter.

Jülich. Im Handelsregister wurde die Firma Jülicher Wellpapierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Jülich eingetragen. Das Stammkapital beträgt 20 000 M. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung, Verarbeitung und der Vertrieb von Papier, Pappe, Kartons und Wellpapier aller Art, die mittelbare oder unmittelbare Beteiligung an Unternehmungen derselben oder verwandter Art sowie deren Erwerb, insbesondere auch die Fortführung des bisher unter der Firma Thompson & Noris Manufakturing Company, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Jülich betriebenen Fabrikunternehmens und Handelsgeschäftes. Geschäftsführer sind: 1. Julius Müller, 2. Josef Erkens, beide Fabrikdirektoren in Jülich.

Karlsruhe (Baden). A. Braun & Co., Papierwarenfabrik. Die Kommanditgesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige persönlich haftende Gesellschafter Fabrikant Albert Braun ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Prokura der Frau Rosa Braun ist erloschen.

Tischtücher
Servietten
Handtücher
aus Papier **suchen** und erbitten bemusterte Angebote
Löwenstein & Cie., Stuttgart.

Bandeisenschlösser
liefert billigst

Jos. Hölzgens,
Langerwehe (Rhld.)

Zellstoff
als Ersatz für Watte zu Sterilisationszwecken.
Bemusterte Angebote erbeten an
Serumwerk, Dresden-A. 5.

Spinnpapiere
große Posten zu kaufen gesucht. Bin nicht abgeneigt, mit Fabriken in Verbindung zu treten, die sich auf Spinnpapier einrichten wollen.
Max Scheffel, Grünbuch i. Vgtl.

Digitized by Google

Letmathe. Offene Handelsgesellschaft Poensgen & Heyer, Papier, mit Zweigniederlassungen in Berlin, Hamburg, München, Leipzig, Frankfurt a. M. und Köln. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Handelsfrau Witwe Laura Heyer, Kaufmann Friedrich genannt Fritz Heyer, Handelsfrau Johanna Emma Margarethe genannt Grete Krohn, geb. Heyer, Handelsfrau Karoline Anna Eugenie Nobel, geb. Heyer, und Kaufmann Albert Krohn. Zur Vertretung sind nur Fritz Heyer und Albert Krohn, und zwar jeder von ihnen allein, berechtigt. Den Kaufleuten Gustav Henning und Heinrich Opitz in Hamburg, Fritz Ehrhardt in Berlin, Konrad Theye in Leipzig, Gustav Demmler in München, Louis Davidis in Frankfurt a. M., Hermann Schwerdtfeger, Arthur Trautwein und Adolf Heyer in Köln ist Einzelprokura erteilt. Der Sitz der Gesellschaft, zunächst Köln, ist nach Letmathe verlegt worden.

Schwarzenberg. Die Summe der beim Konkurs der Schwarzenberger Papierfabrik G. m. b. H. in Wildenau zu berücksichtigenden Forderungen beträgt 684 925 M., wovon 3016 bevorrechtigt sind. Die zur Verteilung verfügbare Masse beträgt 3862 Mark, wovon noch die neueren Auslagen des Verwalters, Gerichtskosten, sowie die Vergütung für den Gläubigerausschuß zu kürzen sind, so daß die Gläubiger nichts erhalten.

Steina (Sa.). Der Aufsichtsrat der Holzstoff- und Holzpappenfabrik Limmritz-Steina in Steina hat beschlossen, der am 26. September stattfindenden ordentlichen Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 22 (i. V. 18) Prozent vorzuschlagen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Graz. Leykam-Josefsthal-Actiengesellschaft für Papier- und Druck-Industrie. Zweigniederlassung der in Graz bestehenden Hauptniederlassung. Statutenänderung: Infolge Herabsetzung des Aktienkapitals von 20 000 000 Kr. auf den Betrag von 12 500 000 Kr. beträgt das derzeitige Grundkapital der Gesellschaft 12 500 000 Kr., zerlegt in 50000 Stück auf den Inhaber lautende, bar und volleingezahlte Aktien zu 250 Kr.

Stockholm. Für Einkauf von und Handel mit Rohharz wurde Svenska Kadinköpsaktiebolaget mit 500 000 Kr. voll eingezahltem Aktienkapital gegründet. Vorstand sind Advokat Erland Lagerlöf, Stockholm, Prof. Gustaf Lundberg, Lidingö, Bankdirektor K. Torén, Djursholm.

Tokio. Nach der „Japan Gazette" hat die Fuji Paper Manufactring Co. in Tokio ihr Grundkapital jüngst von 10 500 000 Yen auf 21 000 000 Yen (gleich etwa 44 000 000 M.) erhöht. Die neuen Geldmittel sollen hauptsächlich für die Erweiterung der Betriebsanlagen verwendet werden.

Wien. Vereinigte Papier- und Ultramarin-Fabriken Jacob Kraus, Joh. Selzer, N. Schneider jr. A.-G. Dr. Alfred Mandl, Fabrikant in Wien, ist als kooptiertes Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen. Prokura ist erteilt dem Dr. Rudolf Horny, Privatier in Wien.

Wien. Das Ministerium des Innern hat im Einvernehmen mit dem Handelsministerium dem Ferdinand Piatnik, Adolf Piatnik und Rudolf Piatnik in Wien die Bewilligung zur Errichtung einer Aktiengesellschaft unter der Firma „Erste österr. Spielkartenfabrik A.-G. Ferd. Piatnik und Söhne, Lithogr. Anstalt, Buch- und Steindruckerei" mit dem Sitz in Wien erteilt und deren Statuten genehmigt.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Kurt Braun, Gefreiter, Einkleber und Herr Otto Steinbach, Unteroffizier, Kupferschmied; beides Arbeiter der Firma Otto Gunther, Papier-

Größere Posten
Spinnpapier
Sulfit u. 25/49% natronhaltig, 40/42 g, zur Lieferung September/November **zu kaufen gesucht** von
Deutsche Textilwerke Mautner
Aktiengesellschaft
Langenbielau i. Schlesien.

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF
ZELLULOSE
Hamburg Mönckebergstr. 9
Stockholm Västra Trädgårdsgatan 4

Raffineursteine
Kollergangsteine
Grundwerke
Steinwalzen
säure- u. hitzebeständ. Steine für Konzentrations-Apparate, Behälter, Rinnen usw.
aus bester Niedermendiger Lava u. Sandstein liefert jedes Quantum schnellstens
H. Buchmeyer
Ruhrsandsteinwerke
Herdecke (Westfalen).

Digitized by Google

fabrik in Greiz; Herr Wenzel Jaksch, Kesselputzer, Franz Albrecht, Zeugträger, Karl Wozabel, Schlosser; Josef Rehberger, Schlosser; Johann Plansky, Motorwärter; Andreas Jarosch, Schmierer; Johann Pangerl, Handlanger; Konrad Pwritscher, Handlanger; sämtlich Arbeiter der Firma Böhmisch Krumauer Maschinenpapierfabriken Ignatz Spiro & Söhne, Krumau (Böhmen).

Jastrow. Am 6. August verschied hier plötzlich im Alter von 70 Jahren Herr Rentier Fritz Berger, früher Betriebsleiter der der Firma Otto Kühnemann's Küddowerke in Betkenhammer gehörenden Holzschleiferei und Lederpappenfabrik Tarnowker-Mühle.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Johann Carnitschik, Maschinenführer in der Papierfabrik Köttewitz. Demselben, der seit zwei Jahren in einem steirischen Landesschützen-Bataillon an der Isonzofront kämpft, wurde gleichzeitig das Eiserne Kaiser Karl-Kreuz und die Tapferkeitsmedaille verliehen.

Ingenieurtitelverleihung. Herr Ferdinand Bergmann aus Reichenberg (Böhmen), zuletzt Betriebsleiter der Papier- und Zellulosefabrik in Baienfurt (Württemberg), wurde vom Ministerium für öffentliche Arbeiten der Titel „Ingenieur" zuerkannt.

Arbeiterbewegung in der schwedischen Papierstoffindustrie. Kürzlich kündigte der Sägewerkindustriearbeiter-, jetzt auch der Grob- und Fabrikarbeiterverband in Schweden bei dem Papierstoff-Arbeitgeberverband die 1913 errichteten allgemeinen Bestimmungen, welche den Lohntarifverträgen in der Papierstoffindustrie zugrunde liegen. A.

Treue Dienste. Der Werkführer Beck konnte auf eine 30jährige Dienstzeit bei der Firma F. C. Weidenmüller, Papierfabriken in Dreiwerden i. Sa., zurückblicken. Seitens der Firma wurde ihm aus diesem Anlaß ein namhafter Betrag in Kriegsanleihe überreicht.

Jubiläum. Der Fabrikdirektor Gustav Kittelberger in der Dachauer Papierfabrik beging sein 25jähriges Jubiläum.

Absatzaussichten für deutsche Waren im besetzten Osten. Der kaufmännische Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins für das besetzte Gebiet Rußlands, Herr Robert Skutezky, Warschau, wird an der Leipziger Messe teilnehmen und täglich Sprechstunden in den Geschäftsräumen des Meßamts für die Mustermessen in Leipzig, Katharinenstr. 1 (Alte Wage), 3. Obergeschoß, abhalten, um über die wirtschaftlichen Verhältnisse, namentlich auch Absatzaussichten deutscher Waren im besetzten Osten Auskunft zu erteilen, und Aufträge (für Vermittlung von Kunden, Einziehung von Forderungen, Beschaffung von Vertretern usw.) entgegenzunehmen.

Durch Vermittlung des neuerdings vom Handelsvertragsverein eingerichteten skandinavischen Zweigbüros ist Herr Skutezky in der Lage, auch im weiteren Ausland Ermittelungen usw. anzustellen.

BEZUGSQUELLEN-NACHWEIS

Unter der Rubrik »Bezugsquellen-Nachweis« veröffentlichen wir die uns aus unserm Leserkreise zugehenden Anfragen nach Bezugsquellen für Papier, Pappe usw., sowie anderseits Rohstoffe und Maschinen zur Papierfabrikation und sind gern bereit, die uns zugehenden Offerten den Fragestellern zu übermitteln.

Original Special Bank 1190.

Frage Nr. 144. Welche Papierfabrik liefert Schreibmaschinen-Durchschlagpapiere mit dem Wasserzeichen „Original Special Bank 1190"? Das Papier soll Dürener Fabrikat sein.

Papierfabrik

deren Maschinen sich für Herstellung von Spinnpapier eignen, zu pachten gesucht.

Angebote unter Chiffre **P F. 6259** an die Expedition dieses Blattes.

Für sofort lieferbar wird ein

drehbarer Kugelkocher

gesucht. — Angaben über Größe und Druckverhältnisse an

H.Th. Böhme, A.-G., Chemnitz.

Kugelkocher

etwa 3 bis 4 m Durchmesser und etwa 4 bis 6 Atm. Druck, wird **zu kaufen gesucht.**

Angebot mit Zeichnung, Preis, Gewicht, Lieferzeit und evtl. Alter, an

Eduard Friesdorf, Maschinenfabrik, Düren.

Hilfs-Verein

für die deutsche Papierindustrie.

Unterstützungs-Kasse.

Sterbe-Kasse.

Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 46. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.

Der Vorstand des Hilfs-Vereins:

Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.

Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

Beilagen

finden durch den

„Papier-Fabrikant"

nachweislich die größte Verbreitung in Fachkreisen.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

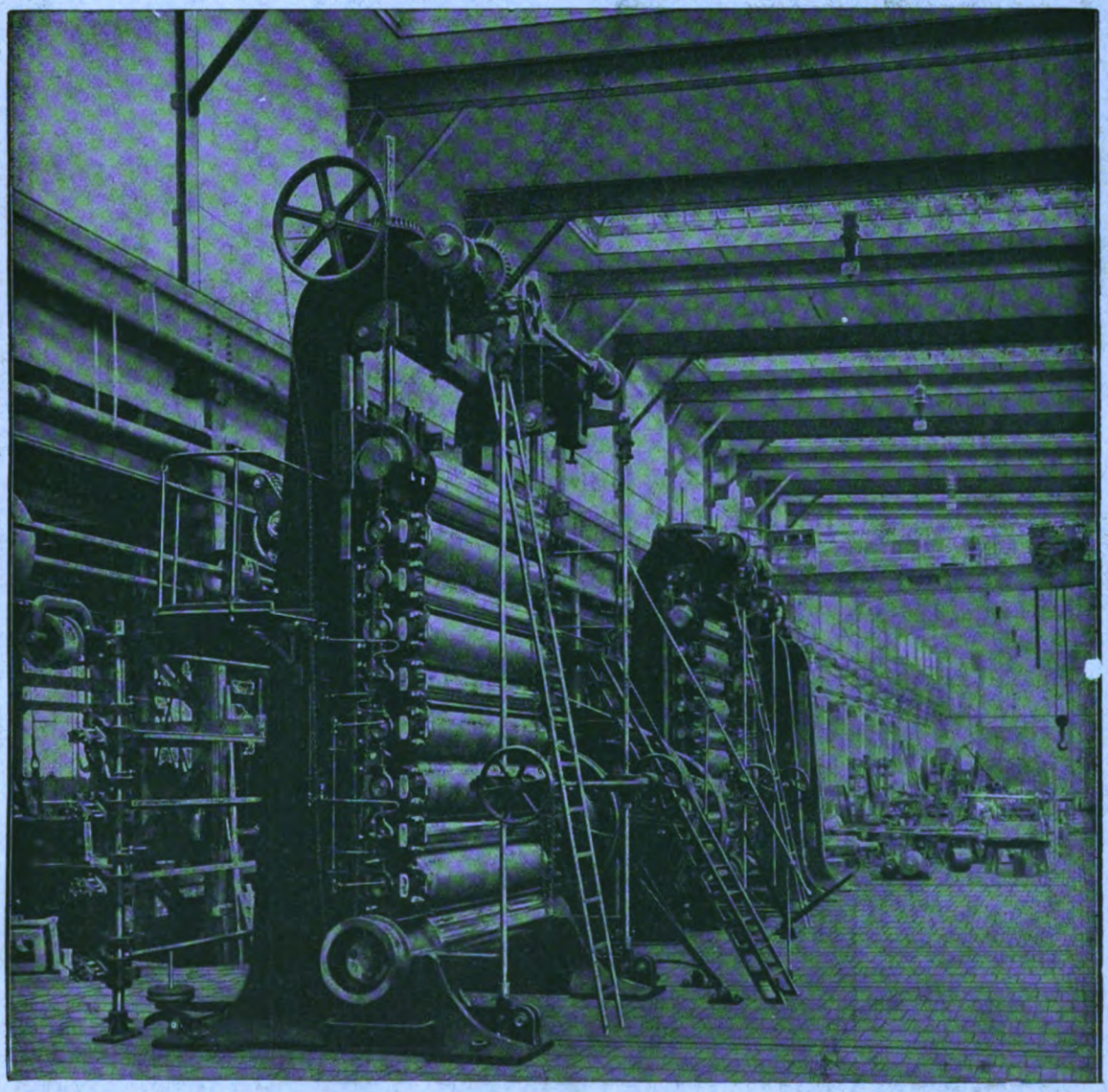
GENERAL LIBRARY
FEB 8 1920
UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

eitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 35. Berlin, 31. August 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

Digitized by Google

Präzisions-Längsschneide- und Aufwickel-Maschinen

mit Patent-Feuchter „System Goebel"

zur

Herstellung von schmalen Röllchen für die

Papier-Spinnerei

liefert in höchster Vollendung

die

Gandenberger sche Maschinenfabrik Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: Billetgoebel. — Fernruf 78

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 31. August 1917 | Heft 35

Inhalt:

Seite		Seite	
433	Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten		‚Nummern' von Papierrundgarnen – Ergänzungsbestimmungen zu der Verordnung über den Verkehr mit Cumaronharz vom 5. Oktober 1916 – Breslauer Papiergewebe-Messe – Errichtung eines Wirtschaftsverbandes der Papierindustrie in Oesterreich-Ungarn – Papiermangel in Italien – Verbrauchssteuer für Zigarettenpapier in der Türkei
433–436	Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoff-Industrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile	440–441	Marktberichte: Berlin – Hessen-Nassau
435–436	Die Entfernung von Harz aus Sulfitzellstoff	441–442	Vermischtes – Kleine Mitteilungen – Bücherschau
436	Etwas vom Leimen von Spinnpapieren		
436–437	Patent-Umschau – Technische Auskünfte		
438–440	Wirtschaftlicher Teil: Ermittelung der Feuchtigkeit und der		

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Wir geben unseren Mitgliedern hiermit zur Kenntnis, daß die diesjährige ordentliche

Hauptversammlung am Dienstag, den 25. September 1917, in Dresden

stattfindet. — Die Einladung mit näheren Angaben nebst Tagesordnung geht den Mitgliedern noch zu.

Dresden, den 24. August 1917.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

E. Kaul, Vorsitzender. Dr. Erich Schuchhart, Syndikus.

Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoffindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile.

Tatsache ist, daß die Kohlenpreise Mitte 1917 bereits je nach dem Verbrauchsort 50 bis 100 Proz. höher waren, wie Mitte 1914 und daß ohne Zweifel der Kulminationspunkt noch lange nicht erreicht ist. Es ist daher von höchster Wichtigkeit nicht nur für die Papier- und Zellstoff-Industrie, sondern auch für alle anderen kraft- und wärmeverbrauchenden Betriebe, die Gestehungskosten von der während des Krieges bedeutend gestiegenen Höhe auf jenes Maß herabzusetzen, welches uns einen erfolgreichen Wettbewerb ermöglicht. Wir werden gezwungen sein, unsere nach dem Kriege sich sehr bald bemerkbar machende Ueberproduktion zu exportieren. Die Ursachen liegen in dem stark verminderten Eigenverbrauch, teilweisem Aufhören der Spinnpapier-Fabrikation, Wegfall des Riesenverbrauches von Nitrir- und Zellstoffwatte usw. Alle für diese Zwecke laufenden Papiermaschinen werden für die Erzeugung ihrer Friedensspezialsorten wieder frei. Ein Ueberangebot und sinkende Preise sind die Folge. Ein Ausgleich kann nur in der Verringerung der Gestehungskosten gesucht werden.

Mit Sicherheit können in fast allen Anlagen die Gestehungskosten bedeutend erniedrigt werden durch Verminderung der Brennstoffkosten.

Digitized by Google

In meiner Arbeit*) „Der Dampfverbrauch und die Mittel zu rationeller Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoff-Industrie", habe ich bereits im allgemeinen die Mittel und Wege dazu angegeben. In No. 29 des Wochenblattes für Papierfabrikation 1917 habe ich den ungefähren Kohlenverbrauch pro 10 Tonnen täglicher Produktion auf Grund verschiedener Wärmepreise bei richtiger Wärme- und Kraftanlage festgestellt. Ein Vergleich mit den tatsächlichen Verbrauchszahlen wird für die meisten Werke ergeben, daß die Ausgaben dafür ein mehrfaches davon sind. In meiner Arbeit „Die Dampfkraftmaschinenfrage" in No. 23 und 24 des „Papierfabrikant" 1916, habe ich bewiesen, daß in allen Papier- und Zellstoffwerken im Wege des kombinierten Kraft- und Heizdampfbetriebes die gesamte Betriebskraft ohne Hilfe von Wasserkräften fast kostenlos erzeugt werden kann, wenn die einfache Gegendruckkolbenmaschine den möglichst hohen Kesseldruck krafterzeugend auf die Koch- resp. Heizspannung (2—5 Atm. abs.) mindert und der im Minimum 25—30 Proz. (nutzlos) Energie verzehrende elektrische Antrieb sparsam angewendet wird. (Siehe „Mechanischer und elektrischer Antrieb" in No. 47—51 des „Papier-Fabrikant" 1916.)

Zweifellos zwingt uns der durch den Krieg sich für uns bedeutend ungünstiger gestaltete Wettbewerb auf dem Weltmarkte und die enormen Kohlenpreise zu äußerst sparsamer Wärmewirtschaft. Eine nutzlose Vernichtung von 60 Proz. der Brennstoffwärme durch Kondensation des Kraftdampfes, wie solche bei den großen Turbo-Elektro-Zentralen heute der Fall ist, muß als wahnsinnige Verschwendung unserer Brennstoffe betrachtet werden. Die Entwicklung der wirtschaftlichen Kraftmaschine kann daher nur in der Richtung des kombinierten Kraft- und Abwärmebetriebes liegen, welche mit Sicherheit eine dreifach höhere Wärmeausnutzung wie in der Kondensationsmaschine erreichen läßt.

Vorbedingung für die Erreichung der in No. 29 des Wochenblattes angegebenen Verbrauchszahlen für Brennstoff ist natürlich, daß Krafterzeugung und Kraftübertragung auf die wirtschaftlichste Weise erfolgen.

Mechanischer oder elektrischer Antrieb?

Die Tatsache, daß bei allen elektrischen Antrieben 25 Proz., in vielen Fällen, wie bei Leonardschaltung, unter gleichzeitiger Umwandlung von Drehstrom in Gleichstrom sogar 40 Proz. und mehr verloren gehen, wird fast ausnahmslos nicht in Rechnung gestellt.

*) Erscheint demnächst als Vereinsschrift der deutschen Zellstoff- und Papier-Chemiker.

Es soll daher kurz bewiesen werden, daß diese Verluste in allen Fällen des elektrischen Antriebes eintreten müssen. Beweis:

Sowohl bei der Umwandlung von mechanischer Arbeit (Kraft) in elektrischen Strom (Energie) in der Dynamo, als auch umgekehrt im Elektromotor, betragen die Verluste je nach der Größe und Type der Maschine 7 bis 25 Proz. für jeden einzelnen Vorgang. Im allgemeinen muß man bis 20 PS mit 15 bis 25 Proz., bis 200 PS mit 10—15 Proz., bis 1000 PS und darüber mit 7—10 Proz. Verlust für jede Maschine, ob Dynamo oder Motor, rechnen. Die Stromart (Gleichstrom oder Drehstrom) hat darauf nur geringen Einfluß. Nachdem aber der Wirkungsgrad der Dynamo und Elektromotoren bei ungünstiger Belastung stark sinkt und eine gleichmäßige Vollbelastung in unserer Industrie nicht einzuhalten ist, wird man immer mit einem mittleren Wirkungsgrad rechnen müssen, dessen Grenzwerte sich eher mehr der ungünstigen Seite zuneigen.

Als Vergleichswerte sollen für Primäre und Motor gleich große Verluste angenommen werden. In der Praxis ist ein stärkerer, merkbarer Unterschied nur selten vorhanden.

Nimmt man die Verluste möglichst günstig zum Vorteile der Elektrizität an, so wird man von 1—20 PS mit je 15 Proz., von 20—200 PS mit je 10 Proz. und von 200 PS und darüber mit 7½ Proz. im Mindestdurchschnitt rechnen müssen. Die Schaltungs-, Leitungs- usw. -Verluste müssen mit 5 Proz. als gering angenommen werden.

Um nun den Gesamtverlust bei Uebertragungen durch kleine (bis 20 PS), mittlere (bis 200 PS) und große (über 200 PS) Motoren zu finden, müssen wir von der Kraftverbrauchsstelle ausgehen. Zu diesem Zwecke sollen 3 Größen a) zu 10 PS, b) zu 100 PS, c) zu 1000 PS dienen, welche mit voller Belastung laufen. Danach brauchen diese Motoren eine Strommenge, welche entspricht:

bei a) 10 PS + 15 Proz. = 11,5 PS
bei b) 100 PS + 10 Proz. = 110 PS
bei c) 1000 PS + 7½ Proz. = 1075 PS

Dazu kommen in allen 3 Fällen 5 Proz. Leitungs-, Schalt- usw. Verluste, so daß sich die Werte stellen:

bei a) 11,5 PS + 5 Proz. = 12,075 PS
bei b) 110 PS + 5 Proz. = 115,5 PS
bei c) 1075 PS + 5 Proz. = 1128,75 PS

Zu diesen Werten kommen nun die Verluste in der Primäre, welche wiederum 15,10 und 7½ Proz. sind, so daß sich die Gesamtverluste stellen bei:

a) 12,075 PS + 15 Proz. = 13,886 PS
b) 115,5 PS + 10 Proz. = 127,05 PS
c) 1128,75 PS + 7½ Proz. = 1213,4 PS

Es kämen nun noch die Verluste durch die mechanische Kraftübertragung von der

Digitized by Google

Kraftmaschine in die Primäre und vom Motor auf die Arbeitsmaschine; diese sind aber bei allen Arten von mechanischen Uebertragungen annähernd gleich und bedürfen deshalb, von ganz speziellen Fällen abgesehen, keiner besonderen Aufrechnung.

Um also dem Elektromotor im allgemeinen 100 PS an Kraft entnehmen zu können, müssen die dazu gehörenden Primären bei:

a) Aggregaten bis 20 PS Einzelleistung rund 140 PS,
b) Aggregaten bis 200 PS Einzelleistung rund 127 PS,
c) Aggregaten über 200 PS Einzelleistung rund 121 PS

an mechanischer Kraft zugeführt werden. Der 100 PS übersteigende Kraftverbrauch stellt die elektrischen Verluste dar und betragen diese daher für je 100 PS

bei kleinen Maschinen bis 20 PS etwa 40 Proz.,
bei mittleren Maschinen bis 200 PS etwa 27 Proz.,
bei großen Maschinen über 200 PS etwa 21 Proz.

Diese Verluste unterliegen kleinen Schwankungen, die sich aber fast immer nach der ungünstigen Seite zu bewegen, da Dynamo sowohl wie Motoren in der Praxis nicht dauernd mit der günstigsten Belastung laufen.

Diese Verluste ändern sich bei normalen Leitungsquerschnitten bis auf 5 km Entfernung wenig, wenn Transformation nicht in Frage kommt. Erweist sich infolge zu großer Entfernung die Primäre von der Verbrauchsstelle (Transformation) als notwendig, so steigen die elektrischen Verluste um weitere 10—15 Proz.

Solche Fälle treten in der Zellstoff- und Papier-Industrie nur bei elektrischer Uebertragung von Wasserkräften ein. Dampfkraft auf große Entfernungen zu übertragen, kommt in unserer Industrie, da zu unwirtschaftlich, sehr selten in Betracht.

Als Vergleichsmaßstab soll daher nur jene elektrische Anlage genommen werden, bei welcher sich Zentrale und Verbrauchsstellen im gleichen Werke befinden, also mit den oben festgestellten, geringsten elektrischen Verlusten gerechnet werden kann. Die Stromart hat nur in besonderen Fällen einen kleinen Einfluß, kann deshalb vorläufig außer Betracht bleiben.

Die mechanische Kraftübertragung durch Transmissionen, Riemen, Seile, Stahlbänder, Zahnräder usw kommt zur Anwendung, wo die Rentabilitätsberechnung einen geringeren Kraftverlust und eine größere Wirtschaftlichkeit ergibt, wie unter den gleichen Verhältnissen der elektrische Antrieb. Zugunsten des letzteren kann unter Umständen aus Zweckmäßigkeits- und Bequemlichkeitsgründen ein kleiner ökonomischer Vorteil des mechanischen Antriebes ohne Einfluß auf die Wahl des Antriebes bleiben.

In der Papier- und Zellstoff-Industrie liegt, wie weiter unten gezeigt wird, in den meisten Fällen der Vorteil auf seiten des mechanischen Antriebes.

Die Kraftverluste beim mechanischen Antrieb können je nach der Entfernung der Verbrauchsstelle sowie der angewendeten Uebertragungsmittel und deren Ausführung sehr verschieden sein, wie das gleiche aber auch bei Elektrizitätsanlagen der Fall ist.

(Fortsetzung folgt.)

Die Entfernung von Harz aus Sulfitzellstoff.

In I. Soc. Ch. Ind. berichtet K. H. Knudsen über die Entfernung von Harz aus Sulfitzellstoff und geben wir diesen Bericht im Auszuge nach „Kemi och Bergsvetenskap" hier wieder.

Die eigentlichen Ursachen der Schwierigkeiten, welche bei Anwesenheit von Harz in Sulfitstoff entstehen, sind noch nicht festgestellt worden, aber es scheint unbestritten zu sein, daß es nicht notwendig ist, alles Harz aus dem Stoff zu entfernen, wenn dasselbe gleichmäßig verteilt wird. Ein Stoff mit niedrigem Harzgehalt kann Schwierigkeiten verursachen, während ein solcher mit höherem Harzgehalt sich zufriedenstellend erweist.

Auf die schädlichen Wirkungen des Harzes ist besonders bei der Herstellung dünner Papiere Rücksicht zu nehmen, auch verursacht das Harz bemerkenswerte Unannehmlichkeiten beim Bleichen des Sulfitstoffes. Der Bleichprozeß scheint die Zusammenballung der Harzteilchen zu begünstigen.

Der Verfasser hat eine Anzahl Bogen gebleichten Stoffes mit Harzflecken untersucht und hat stets Schwefel und Kalk in den Flecken anwesend gefunden. Bei näherer Untersuchung zeigte sich, daß die Mineralbestandteile in diesen Flocken aus Kalziummonosulfit und Kieselsäure bestanden. Dies weist darauf hin, daß das Kalziummonosulfit in dem Harz eingebettet sein muß, da es sonst kaum der Oxydation von 12 bis 15 Stunden im Bleichholländer widerstehen könnte. Es kann also als festgestellt angesehen werden, daß die Klumpenbildung mechanisch durch eine gesteigerte Zusammenballung von Harz in Teilchen durch die langsame Zirkulation des warmen Stoffes verursacht wird. Deshalb

Digitized by Google

tritt ausgeprägte Klumpenbildung im Bleichholländer ein bei Stoff, der größere Mengen Harzteilchen enthält. Aus dem gleichen Grunde werden am besten die Schwierigkeiten mit der Harzbildung beim Kochen der Holzspäne vermieden.

In der Fabrik, wo die betreffenden Untersuchungen angestellt wurden, war der Harzgehalt des Stoffes ziemlich konstant, 0,8 bis 0,9 Prozent, und verursachte wenig Schwierigkeiten. In einem Falle entstanden jedoch Unannehmlichkeiten im Bleichholländer, ohne daß ein Mittel zur Abhilfe zu finden gewesen wäre, wenn nicht der Stoff aus dem Kocher geleert wurde, ehe nicht die Lauge in der Farbe heller als gewöhnlich war. Hiermit war dem Fehler vollkommen abgeholfen.

Wenn auch die Vorteile der verschiedenen Erfindungen und Verfahren zur Entfernung des Harzes aus dem Stoff in den weiteren Stadien der Fabrikation nicht ganz ignoriert werden können, hält der Verfasser es doch von größter Wichtigkeit, soweit als möglich die Abscheidung kristallinischer Niederschläge im Kocher zu verhüten, da Kalziumsulfitkristalle die Abscheidung von Harzteilchen zu erleichtern scheinen, besonders wenn das Holz nicht ordentlich vorbereitet wurde.

Etwas vom Leimen von Spinnpapieren.

Von einem deutschen Papiermacher.

Bezüglich des Leimungsgrades hat man neuerdings die verschiedensten Versuche angestellt, um hier das richtige zu treffen. Denjenigen, welche behaupten, „hohe Leimfestigkeit des Papiers ist von grundlegender Bedeutung", sei folgendes Verfahren mitgeteilt. Bei Edelsorten, welche auf offener Papiermaschine hergestellt werden, hat man die Leimung ganz unterlassen, aber den Stoff nach Art der Zigarettenpapiere gemahlen. Als Ersatz des Leimens in der Masse wurde Oberflächenleimung mit Viscose und ähnlicher Substanz vorgenommen. Die Ergebnisse der aus diesem Papier hergestellten Garne und Gewebe waren überraschend günstige.

Nicht minder günstige Resultate erzielte man dadurch, daß bei ungeleimtem Spinnpapier die Garne oder Gespinste später gebleicht und nachher in besonderer Weise die Leimung dem Fertigerzeugnis beigebracht wurde. Dadurch wurde der Vorteil erzielt, daß die Textilgebilde bei schwacher Bleichlauge eine blendende weiße Farbe erhielten. Derartige Edelfabrikate erwiesen sich als wohl verwendbar für die feinsten Gewebe.

Noch sei bemerkt, daß die Art der Mahlung bei Spinnpapier von ganz besonderer Bedeutung ist. Die Grenzlinie soll näher bei „Schmierig" als bei „Rösch" liegen. Also ergibt sich hieraus, daß auch für Textilgebilde der Holländer die Mutterstelle vertritt.

Freilich, auch hier heißt es: „Viele sind berufen, aber wenige auserwählt."

Darum ist es ein unumgängliches Gebot der Vorsicht, daß niemals zur Spinnpapiermaschine übergegangen wird, ohne einen erfahrenen Fachmann herangezogen zu haben. Großen Opfern und bitteren Enttäuschungen wird so vorgebeugt, denn es ist gefährlich, ein Neuland ohne sicheren Führer zu betreten.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Leimen von Papier, Pappe und ähnlichen Produkten mit Hilfe von Sulfitablauge.

D. R. P. Nr. 299812. Klasse 55c. Gruppe 2. Axel Helmer Haeffner in Skutskär, Schweden.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. November 1916 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Schweden vom 21. Dezember 1915 beansprucht.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Leimen von Papier, Pappe und ähnlichen Produkten mit Hilfe von Sulfitablauge, dadurch gekennzeichnet, daß das Leimen mit Sulfitablauge, die neutralisiert, vergoren und gegebenenfalls von dem bei der Gärung gebildeten Alkohol befreit worden ist, zusammen mit Alaun oder ähnlichen Stoffen mit oder ohne Zusatz von gewöhnlichem Harzleim ausgeführt wird.

Es ist schon vorgeschlagen worden, Sulfitablauge gegebenenfalls mit einem Zusatz von anderen Stoffen, beispielsweise Harz, zum Leimen von Papier u. dgl. zu verwenden.

Es wurde nun gefunden, daß sich wesentlich bessere Resultate dadurch erzielen lassen, daß man, anstatt die gewöhnliche, von den Sulfitkochern erhaltene Ablauge unmittelbar zu verwenden, die Lauge zunächst in bekannter Weise neutralisiert, dann die da-

Digitized by Google

rin enthaltenen Zuckerkarten vergärt und gegebenenfalls den entstandenen Alkohol abdestilliert. Aus der in dieser Weise behandelten Ablauge kann man durch Fällen mit Alaun, Aluminiumsulfat und ähnlichen Stoffen ein Produkt erhalten, das zum Leimen von Papier u. dgl. gut verwendbar ist und entweder allein oder mit Zusatz von gewöhnlichem Harzleim benutzt werden kann.

Die Ablauge kann für den fraglichen Zweck in der Form verwendet werden, in welcher man sie von den Destillationsapparaten, durch die der Alkohol gewonnen wird, erhält, d. h. mit einem Inhalt von etwa 10 Prozent Trockensubstanz oder nach Abdampfung eines Teiles ihres Wassergehaltes.

Die Lauge wird in den Holländern in derselben Weise wie der gewöhnliche Harzleim zugesetzt, wobei 10 l 10prozentige Ablauge 1 kg Harzseife ersetzen. Alaun wird etwa in demselben Verhältnis wie beim Leimen mit gewöhnlichem Harzleim verwendet.

Eine Mischung, die für gewöhnliches Packpapier geeignet befunden worden ist, hat folgende Zusammensetzung, für 100 kg Papier gerechnet:

25 kg Ablauge (10prozentige),
0,5 kg Harzseife,
1 kg Alaun.

Falls die Sulfitablauge nach der Gärung oder der Abdestillation des Alkohols eine allzu hohe Acidität aufweist, kann sie vor der Verwendung für den fraglichen Zweck durch Zusatz von Kalk oder anderen basischen Stoffen in bekannter Weise neutralisiert werden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1 Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55d, 30. M. 59 818. „Reform" Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen m. b. H., Görlitz. Klammerkamm, insbesondere zum Aufhängen von Pappen, Kartons u. dgl.; Zusatz zum Patent 240 424. 3. 7. 16.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55d, 22. 300 821. Petter Olaf Wessel Langum, Greaker, Norwegen.; Vertreter: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Patent-Anwälte, Berlin SW 61. Papiermaschine mit Selbstabnahmezylinder. 4. 2. 17. L. 44 976. Norwegen 19. 2. 16.

3. Löschungen.

a) Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54a: 175 715. **55e:** 262 916,

b) Infolge Verzichts.

54f: 290 955.

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 649 281. Raboma - Maschinenfabrik Hermann Schoening, Berlin-Borsigwalde. Vorrichtung zum gleichmäßigen Auftragen von Flüssigkeiten usw. 26. 6. 14. R. 39 996. 2. 6. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Trocknen von Papiergarn.

Antwort III auf Frage Nr. 961. Für den Fragesteller dürfte vielleicht nachstehende Beantwortung einer ähnlichen Frage in der „Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie" von Interesse und Nutzen sein.

Nicht allein der Weber, sondern in nicht minderem Maße der Ausrüster von Papiergeweben hat darunter zu leiden, daß viele Papiergewebe zu naß vom Webstuhl kommen und deshalb zur Pilzbildung neigen. In erster Linie müssen die Kreuzspulen und Kopse, wenn solche zu feucht von der Spinnerei kommen, schnellstens verwendet werden. Läßt sich dies nicht tun, dann ist Umspulen des Garnes am Platze, damit das der Hülse am nächsten liegende Garn gelüftet wird und der Faden eine neue Lage auf der Hülse bekommt, denn gerade die Kreuzungsstellen der Fäden liegen beim Kreuzspulen sehr hart aufeinander, und gerade an diesen Stellen wird das Garn gern stockig.

Papiergewebe wickelt man zweckmäßig nicht auf sich selbst, sondern legt sie dicht in Lagen, wodurch die Gewebebahnen nicht so dicht aufeinander zu liegen kommen.

Fehlt es an Trockendampf, so lüfte man die von der Spinnmaschine kommenden Garne längere Zeit in geweiftem Zustande in einem Raume von Normaltemperatur so lange, bis das Gespinst die Feuchtigkeit, die zum Verspulen gerade recht ist, erreicht hat.

Man versende die fertigen Kreuzspulen nicht in mit Papier ausgeschlagenen Kisten, sondern in Säcken mit möglichst weit eingestellter Fadenstellung. Wenn dabei die Garne unterwegs austrocknen, so schadet dies nichts, denn jede größere Weberei, welche Papiergespinste verwendet, wird einen kleinen Vakuumapparat zum Nachfeuchten der Papierkops besitzen, um dann die Schußspulen nach Bedarf von den befeuchteten Kops abzuspulen. Der Spinner soll ferner den Abnehmer auf den reichlichen Feuchtigkeitsgehalt des Erzeugnisses aufmerksam machen, damit in den Empfangsstationen derartige Papiergarne bald verwendet oder luftig gelagert werden.

Unsern Beziehern empfehlen wir, sich künftig beim Ausbleiben des Blattes zunächst an die Postanstalt, der die Zustellung obliegt, zu wenden, weil auf diesem Wege Unregelmäßigkeiten am schnellsten festgestellt und beseitigt werden können.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Ermittelung der Feuchtigkeit und der „Nummern" von Papierrundgarnen.

Auf Veranlassung des Verbandes Deutscher Papiergarn-Webereien, Sitz Berlin W 8, Charlottenstraße 37, hat das Königliche Materialprüfungsamt im Verein mit Vertretern der Warenprüfungsämter und der Papiergarn-Spinner und -Weber Vorschriften für die Ermittlung der Feuchtigkeit und Nummer von Papierrundgarnen aufgestellt. Die Vorschriften sind in vier Gruppen und 16 Paragraphen eingeteilt. Die Gruppe I behandelt die Vorschriften über die Anmeldung zur Prüfung, Gruppe II die Probeentnahme, Gruppe III das Prüfungsverfahren, das unter anderem folgendes bestimmt:

A. Bestimmung des Handelsgewichtes.

§ 8. Probenmenge. Die Trockengewichte sind für alle entnommenen Kreuzspulen getrennt zu ermitteln, und zwar für das gesamte auf der Spule enthaltene Garn, einschließlich der leeren, getrockneten Hülse, nötigenfalls in mehreren Trocknungen. Ist das Garn in anderer Aufmachung als in Kreuzspulen geliefert, so soll die Mindestmenge für jede Trocknung 500 g betragen. Das Hülsengewicht wird nicht in Abzug gebracht.

§ 9. Das Trocknen. Das abgehaspelte Garn darf vorgetrocknet werden, jedoch soll die Temperatur hierbei höchstens 105 Grad C betragen. Das Fertigtrocknen erfolgt bei 105—110 Grad C solange, bis die Gewichtsabnahme zwischen zwei Wägungen, die in Abständen von je 10 Minuten vorgenommen werden, weniger als 0,1 v. H., bezogen auf das letzte Gewicht, beträgt. Ueber jede Trocknung ist eine Niederschrift zu führen, in der über das Vortrocknen die hierbei erreichte höchste Temperatur und für das Fertigtrocknen folgende Beobachtungen einzutragen sind: Zeit und Ergebnisse der Wägungen, der jeweilige Stand des Thermometers im Trockenraum sowie die höchste Temperatur während des Trockenprozesses. Die Wägungen sind mit einer Genauigkeit von 1 g auszuführen.

§ 10. Berechnung des Handelsgewichtes. Der Berechnung ist der aus allen Trocknungen an Proben derselben Lieferung berechnete Mittelwert*) zugrunde zu legen. Ihm werden als handelsüblicher Feuchtigkeitszuschlag 15 v. H. vom Trockengewicht zugeschlagen, gleichviel, ob es sich um reine Papiergarne oder um Papiergarne in Verbindung mit Spinnstoffen handelt.

Beträgt zum Beispiel das Reingewicht der Lieferung 1035,7 kg, das Gewicht der Trockenproben (Garne und Hülsen) vor dem Trocknen 4468,2 g, das Gewicht der Trockenproben (Garne und Hülsen) nach dem Trocknen 3556,7 g, dann ist das Handelsgewicht der Probe

$$3556{,}7 + \frac{3556{,}7 \cdot 15}{100} = 4090{,}2 \text{ g},$$

das Handelsgewicht der Lieferung

$$\frac{4090{,}2 \cdot 1035{,}7}{4468{,}2} = 948{,}1 \text{ kg}.$$

*) Mittleres Gewicht der trockenen Garne und der getrockneten Hülsen.

§ 11. Bescheinigung des Ergebnisses. Ueber das Ergebnis des Trocknens ist ein Schein auszustellen, der außer den bei der Anmeldung der Lieferung oder der Probesendung zu ihrer näheren Bezeichnung gemachten Angaben noch folgendes enthalten muß:

Name des Warenprüfungsamtes.
Eingangstag und Eingangsnummer.
Gewichtsaufstellung des Warenprüfungsamtes, bzw. nach Anmeldeschein (Abschrift der Niederschrift über die Probeentnahme ist beizufügen).
Ergebnis der Austrocknungen.
Berechnetes Handelsgewicht der Lieferung.
Berechnung der Kosten.

B. Bestimmung der Garnnummer (Lauflänge).

§ 12. Die Garnnummer besagt, wieviel Garn mit 15 v. H. Feuchtigkeit auf 1 kg gehen. Der ermittelte Wert ist auf zwei Dezimalen abzurunden (z. B. 2,15).

§ 13. Soll die Garnnummer gleichzeitig mit dem Handelsgewicht bestimmt werden, so ist zum Abhaspeln ein Haspel zu verwenden, der mindestens 1 m Umfang besitzt. Der Haspel muß dann ferner mit einer Fadenführung ausgestattet sein, die die aufzuwindenden Fäden selbsttätig dicht nebeneinanderlegt. Die Auflaufgeschwindigkeit soll 100 bis 120 Meter in der Minute betragen. Die Fadenspannung muß hierbei derartig geregelt werden, daß der Faden nicht lose, sondern mit mäßiger Spannung aufläuft.

§ 14. Soll für eine Lieferung nur die Garnnummer bestimmt werden, so sind hierzu von dem nach § 4 entnommenen Material 1000 m Garn zu verwenden, die auf die Einzelproben möglichst gleichmäßig zu verteilen sind. Für das Haspeln und Trocknen gelten die gleichen Vorschriften wie unter §§ 9 und 13.

§ 15. Bescheinigung des Ergebnisses. Das Ergebnis der Nummerbestimmung wird auf dem Prüfungsschein mitgeteilt, der hierzu folgende Angaben vorsieht: die einzeln abgehaspelten Längen, die Gesamtlänge der Proben, das Trockengewicht, das Gewicht, auf Grund dessen die Nummer berechnet wurde, und die Garnnummer selbst.

Gruppe IV der Vorschrift setzt die Kostenberechnung fest.

Ergänzung der Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über den Verkehr mit Cumaronharz vom 5. Oktober 1916.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 13. August 1917 lautet:

Auf Grund des § 9 der Verordnung über den Verkehr mit Cumaronharz vom 5. Oktober 1916

Digitized by Google

— Reichs-Gesetzbl. S. 1123 (siehe Heft 43, 1916) — wird folgendes bestimmt:

Artikel I.

Im § 2 Abs. 1 wird folgende Nummer 34 eingefügt:

34. für cumaronharzhaltige Rückstände, technisch frei von Phenolnatron, mit einem Harzgehalte von 20 bis 35 v. H. und einem Wassergehalte von höchstens 3,5 v. H. des Gesamtgewichts 70 M.

Artikel II.

Die Bestimmung tritt mit dem 20. August 1917 in Kraft. (Reichs-Gesetzbl. Nr. 145 vom 15. August 1917, S. 710.)

Breslauer Papiergewebe-Messe.

Vom 29. September bis 14. Oktober d. J. findet in Breslau im Konzerthaus Friebeberg eine von der Textilgruppe der Breslauer Messe-Gesellschaft veranstaltete Ausstellung statt, welche den Gang der Fabrikation des Papiergewebes vom Urstoff bis zum fertigen Gewebe zeigen wird. Neben Papiergarnen und Gespinsten, Geweben aller Art (roh, gebleicht, gefärbt, bedruckt), Geweben für technische und industrielle Zwecke werden Kleidungsstücke aller Art zu sehen sein, so fertige Bekleidung, Arbeiter-, Knaben- und Herrenanzüge, Damenkleider, Mäntel, Hüte, Schuhe, Strümpfe, Schürzen; Wäsche wie Bettbezüge, Tischdecken, Handtücher, Mundtücher, Portieren, Fantasiedecken; Kordel, Stricke, Seile, Gurte, Riemen; Säcke, Strohsäcke, Packtuch; Schuhfutter, Wattierleinen, Rockfutter, Hutfutter, Steifgaze; Uniformen, Verbandstoffe, Watte und vieles andere.

Errichtung eines Wirtschaftsverbandes der Papierindustrie in Oesterreich-Ungarn.

Durch eine im Einvernehmen mit dem Leiter des Justizministeriums erlassene Verordnung des Leiters des österreichischen Handelsministeriums vom 2. August 1917 ist ein Wirtschaftsverband der Papierindustrie mit dem Sitze in Wien errichtet worden.

Angehörige des Verbandes sind danach alle Unternehmungen, die sich mit der Erzeugung von Papier, Rohpappe, Pappe, Zellstoffen, Holzschliff und Hadernhalbstoffen befassen.

Ueber die Zugehörigkeit zum Verband entscheidet in Zweifelsfällen der Handelsminister nach Anhörung der Verbandsleitung nach freiem Ermessen.

Die Aufgaben des Wirtschaftsverbandes sind:

1. die Führung einer genauen Uebersicht über die Produktionsverhältnisse und die Betriebseinrichtungen der in Betracht kommenden Unternehmungen, die Durchführung von Erhebungen über Vorräte, Erzeugung und Absatz, erforderlichenfalls unter Mitwirkung der zuständigen Handels- und Gewerbekammern;
2. die Beratung der Zentralstellen bei Vergebung von Aufträgen;
3. die Vorsorge für die Versorgung der dem Verbande angehörenden Betriebe mit Roh- und Hilfsstoffen, Halbfabrikaten und Betriebsmitteln durch unmittelbare Verteilung oder durch Mitwirkung bei der durch amtliche Stellen bewirkten Verteilung. Insbesondere obliegt dem Wirtschaftsverbande:
   a) die Antragstellung bezüglich der Verteilung des von der Heeresverwaltung für Zwecke der Zellulose - Erzeugung freigegebenen Schwefelkieses;
   b) die Mitwirkung bei der Verteilung des der Altpapierkommission nach den Bestimmungen der Ministerialverordnung vom 10. Juli 1916, RGBl. Nr. 215, zur Verfügung stehenden Altpapiers durch Entsendung eines Vertreters in diese Kommission, dem das Recht zusteht, gegen Beschlüsse der Kommission beim Handelsministerium mit der Wirkung Einspruch zu erheben, daß die betreffenden Beschlüsse bis zur Entscheidung über den Einspruch nicht durchgeführt werden dürfen;
   c) die Antragstellung bezüglich der Freigabe von Wolle und Baumwolle zur Herstellung von Maschinenfilzen;
   d) die Mitwirkung bei der Verteilung von Harz durch die Entsendung eines Vertreters in die Harzkommission;
   e) die Mitwirkung bei der Verteilung von Hadern durch die Entsendung eines Vertreters in die Hadernkommission;
   f) die Vertretung der im Wirtschaftsverbande vereinigten Industrien bei sonstigen Verteilungsstellen oder Verteilungskommissionen;
4. die Regelung der Erzeugung und des Absatzes unter Berücksichtigung der etwa vom Handelsministerium auf Grund der Ministerialverordnung vom 23. Mai 1916, RGBl. Nr. 154 erlassenen Verfügungen;
5. die Festsetzung von Preisen;
6. die Mitwirkung bei der Regelung von Fragen der wirtschaftlichen Verwaltung, welche die im Verbande zusammengefaßten Industrien betreffen, insbesondere bei allen Maßnahmen zur Regelung und Förderung der Erzeugung sowie der Ein- und Ausfuhr, bei Erlassung und Handhabung der Ein- und Ausfuhrverbote, bei Maßnahmen auf dem Gebiete der Handelspolitik und der sozialen Fürsorge und bei allen Fragen, die sich bei der Abrüstung und Ueberführung in die Friedenswirtschaft ergeben, endlich die Durchführung hierauf sich erstreckender Verfügungen, soweit diese dem Verbande vom Handelsminister übertragen wird.

Die Verordnung ist veröffentlicht im Reichsgesetzblatt für die im Reichsrat vertretenen Königreiche und Länder vom 10. August 1917 auf S. 817 unter Nr. 333.

Papiermangel in Italien.

Nach dem „Corriere della Sera" ist der Papiermangel in Italien so groß, daß in der Staatsdruckerei zu Turin, wo alle staatlichen Wertpapiere hergestellt werden, Mangel an Papier für die Herstellung von Postkarten eingetreten ist. Das italienische Postministerium ordnete daher an, daß die Bestände von Postkarten mit Antwort unter Abtrennung der Nebenkarte als einfache Karten in Verkehr gesetzt werden.

Verbrauchssteuer für Zigarettenpapier in der Türkei.

Die türkische Regierung hat auf Grund der ihr durch Artikel 6 des Staatshaushaltsgesetzes für das laufende Rechnungsjahr erteilten Ermächtigung unterm 25. Juni 1917 ein im Amtsblatt „Taqvim-i-veqai" vom 29. Juni 1917 veröffentlichte, am Tage darauf in Kraft getretene Verordnung erlassen, die folgende Bestimmungen enthält:

Artikel 1. Vom 15. Juni 1333 (= 1917) ab unterliegen die zum Verbrauch im Inland bestimmten, in der Türkei hergestellten oder von außerhalb eingeführten Zigarettenpapierhefte eine Verbrauchssteuer.

Artikel 2. Die Verbrauchssteuer beträgt für ein Zigarettenpapierheft, enhaltend 50 Blatt von höchstens 9 cm Länge und 5 cm Breite, 10 Para. Sie wird in der Weise erhoben, daß ein Steuerband von 10 Para

Digitized by Google

oder zwei Steuerbänder von je 5 Para an das Heft angelegt werden.

Artikel 3. Die Steuerbänder werden bei den zum Verkauf im Inland bestimmten, im Lande selbst hergestellten Zigarettenpapierheften beim Ausgang aus der Fabrik oder ihrem Herstellungsorte, bei den aus dem Ausland eingeführten Zigarettenpapierheften bei ihrem Durchgang durch das Zollamt angelegt.

Artikel 4. Die Steuerbänder sind auf der Außenseite der Hefte so anzubringen, daß von dem Inhalt der Zigarettenpapierhefte nichts entnommen werden kann, ohne die Steuerbänder vorher zu zerreißen. Hefte, an denen die Steuerbänder nicht in dieser Weise angebracht sind, werden beschlagnahmt.

Artikel 5. Mit Inkrafttreten dieser Verordnung muß auf den zum Verbrauch im Inland bestimmten und im Lande hergestellten und nach Ablauf von sechs Monaten (auch) auf den aus dem Ausland eingeführten Zigarettenheften in türkischer Sprache vermerkt sein, daß sie 50 Blatt enhalten. Hefte, die dieser Bestimmung nicht entsprechen, werden beschlagnahmt.

Artikel 6. Mit Inkrafttreten dieser Verordnung ist es verboten, zum Verkauf im Inland bestimmte Zigarettenpapierhefte von mehr als 9 cm Länge und 5 cm Breite oder mit mehr oder weniger als 50 Blatt aus dem Auslande einzuführen oder im Inland herzustellen; auch ist es vom 15. Juli 1917 ab verboten, solche ohne Steuerbänder zu verkaufen. Im Uebertretungsfalle werden die Hefte beschlagnahmt und ihr Besitzer mit einer Geldstrafe von 10 Piastern für jedes Heft belegt.

Artikel 7. Vom 15. Juli 1333 (= 1917) ab werden die ohne Steuerbänder zum Verkauf gestellten Zigarettenpapierhefte beschlagnahmt usw.

Artikel 8. Vom 15. Juli 1333 (= 1917) ab ist der Verkauf von Zigarettenpapier in anderer als Heft-

Artikel 9 und 10 usw.

Artikel 9 und 10. Usw.

Artikel 11. Zigarettenpapierhülsen mit oder ohne Mundstück dürfen bis zum Ablauf von sechs Monaten, vom Inkrafttreten dieser Verordnung ab gerechnet, in Schachteln zu 250 oder 500 Stück verkauft werden, wobei je 50 Stück einer Steuer von 15 Para unterworfen sind. Nach Ablauf von sechs Monaten dürfen die Hülsen nur in Schachteln zu 50 Stück verkauft werden, auch muß auf den Schachseln vermerkt sein, daß sie 50 Stück enthalten. Die übrigen für die Hefte geltenden Bestimmungen finden auch auf die Hülsen Anwendung.

Artikel 12. (Nachversteuerung) usw.

Artikel 13 bis 15 usw.

(Bericht des Kaiserl. Generalkonsulats in Konstantinopel.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die Marktlage hat keine Veränderung erfahren. Der Mangel jeder Art Papier und Pappen besteht fort und macht sich mit der Länge der Dauer immer stärker fühlbar. Alle Mahnungen, den Bedarf einzuschränken, und die vielfachen Ratschläge, wie dies zu geschehen hat, haben bis jetzt nicht gewirkt. Der notwendigste Gebrauch ist so stark, daß für ihn die Erzeugung nicht ausreicht. Die Gründe, die die Erzeugung beeinträchtigen, sind hier wiederholt genannt, sie bestehen weiter fort und verschärfen sich mit der zunehmenden Länge des Krieges. Wie dessen Bedürfnisse wachsen, erhöhen sich die Ansprüche an die Papierindustrie. Ungeachtet dessen werden dieser keine Erleichterungen geschaffen, im Gegenteil, wie schon wiederholt angeführt, mehren sich die Beschränkungen. Die Produktion geht immer weiter zurück und darf vielfach den Ansprüchen privater Kreise nicht nachkommen. Darin liegt eine schwere Beeinträchtigung von Handel und Gewerbe, die ihren Aufgaben nachzukommen behindert werden, Aufgaben, die für die kommende Friedenswirtschaft von der ernstesten und nachhaltigsten Bedeutung sind. Es soll gewiß nicht verkannt werden, daß die Aufrechterhaltung der Schlagfertigkeit unserer Heere und die damit zusammenhängenden Bedürfnisse der Heeresverwaltung in allererster Reihe zu berücksichtigen sind. Uebersehen soll nur nicht werden, daß auch die Aufrechterhaltung einer kräftigen, leistungsfähigen Industrie und eines weitwirkenden Handels zu den Lebensaufgaben für unser Volk gehört. Nach dem Kriege werden sich Anforderungen auf allen Gebieten des Staats- und Wirtschaftslebens geltend machen, die nur von einem zur höchsten Leistung befähigten Gewerbetreiben getragen werden können. Jede Beeinträchtigung des gewerblichen Lebens reißt Lücken in den noch kräftigen Bau. Vergrößern sich diese Lücken, so können sie eine Wirkung annehmen, die nur sehr schwer oder gar nicht zu beseitigen sind. Damit würde aber das volle, unbeschränkte Einsetzen unseres wirtschaftlichen Könnens bei Wiederaufnahme der Friedenswirtschaft stark in Frage gestellt werden. Und doch wird es jedem Einsichtigen klar sein, daß von der augenblicklichen Bereitschaft, den Wettbewerb auf dem heimischen, wie auf dem Weltmarkt wieder aufzunehmen, sobald die Verhältnisse es gestatten, außerordentlich viel abhängt. Diese Frage der nächstliegenden Zukunft sollte ernstere Beachtung finden, dann ließe sich wohl manches bessern und Verluste verhüten, die nicht wieder einzubringen sind. Wie die Dinge zurzeit liegen, ist die Befürchtung gerechtfertigt, daß viele dienliche Betriebe zum Stillstand gezwungen werden. Ihre Wiederbelebung ist zum Teil recht zweifelhaft, jedenfalls mit Schwierigkeiten und erheblichen Aufwendungen verbunden. Diese zu vermeiden und die vorhandene Kapitalkraft zu erhalten, ist ein dringendes Gebot. Für die kommenden Aufgaben kann die letztere gar nicht stark genug sein, ihre Schwächung wäre ein Fehler.

Hessen-Nassau.

Die Nachfrage nach Papier ist wieder umfassender und dringlicher geworden. Man erkennt dies daran, daß überaus zahlreiche Anfragen bei den Papierfabriken eingehen, die fast sämtlich ernst gemeinte Offerten sind und nicht nur den Zweck haben, Preise zu ermitteln. Die Anfragen sind vielmehr derart, daß, vorausgesetzt daß geliefert werden kann, die Anfrage auch schon als feste Bestellung gilt, ohne daß nach den Preisen gefragt wird. Erhalten der Ware ist wiederum viel wichtiger als der Preis. Dies läßt ganz gewiß auf großen und dring-

Digitized by Google

lichen Bedarf schließen. Und dieser ist auch vorhanden, kann indessen seitens der Papierfabriken nicht befriedigt werden. Die Schwierigkeiten der Roh- und Halbstoffbeschaffung sind unverändert groß, ja eher noch im Wachsen begriffen, so daß an eine Vergrößerung der Leistungsfähigkeit der Papierfabriken nicht zu denken ist. Man rechnet daher mit weiteren Preissteigerungen, die wohl vom 1. November ab in Kraft treten, nachdem die bisherigen Notierungen als unauskömmlich bezeichnet werden müssen. Diese Preiserhöhungen werden wohl zunächst holzhaltige Druckpapiere umfassen müssen, ferner aber auch holzschliffreie und ein- und zweiseitig gestrichene sowie gut geleimte Papiere, die stark angefordert werden, wobei auf Leimung nach wie vor großes Gewicht gelegt wird. Am Sonntag beschäftigten sich die Buchdruckereibesitzer der Provinz Hessen-Nassau und verschiedener umliegender Städte mit der Frage einer Zusammenlegung der Buchdruckereibetriebe, um Kohlen und Arbeitskräfte zu sparen. Man ist der Meinung, daß eine Zusammenlegung an und für sich möglich sei, wobei die kleineren Buchdruckereien, und vor allen Dingen die kleinen Akzidenz- und Steindruckereien vorübergehend stillgelegt, ihre Aufträge durch große, nicht volbeschäftigte Betriebe mit übernommen und so hergestellt werden, daß den stillgelegten Betrieben ein Gewinnanteil von 10 bis 15 Proz. für ihre Aufträge gesichert werden kann. Die Zeitungsdruckereien werden natürlich nicht wesentlich durch diese Zusammenlegung behelligt; doch hofft man, daß es gelingen werde, mehr Papier als bisher zur Verfügung stand, den Zeitungsdruckereien zur Verfügung stellen zu können. Das Inseratengeschäft hat merkwürdigerweise so wesentlich zugenommen, daß die Zeitungsdruckereien ein volles Drittel Papier mehr verdrucken könnten, als ihnen jetzt zur Verfügung steht. Es sollen Schritte unternommen werden, um dieses Drittel zugebilligt zu bekommen. Die Nachfrage nach holzfrei Druck und Schreib hat eine Erhöhung erfahren; besonders mittelfeine satinierte holzfreie Papiere sind gesucht, und für sie werden willig höhere Preise angelegt. Stark gefragt bleiben alle Schreib- und technische Papiere, besonders auch Schreibmaschinenpapiere, die gegenwärtig scheinbar in spekulativer Absicht in größeren Posten aus dem Markte genommen werden, da die sehr dringliche und umfassende Nachfrage anderweitig kaum Erklärung fände. Sehr fest bleiben auch alle Sorten Packpapiere und Umschläge; die greifbaren Vorräte sind sehr klein, und diese Verhältnisse werden sobald eine Aenderung nicht erfahren.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Stettiner Papier- und Pappenfabrik A.-G. Das am 31. März 1917 abgelaufene Geschäftsjahr brachte einen zufriedenstellenden Gewinn. Der Betrieb mußte vollständig auf die Kriegswirtschaft eingestellt werden. Trotz der bedeutenden Schwierigkeiten, die durch den Mangel an geeigneten Arbeitskräften sowie bei der Beschaffung von Betriebsmaterialien aller Art hervorgerufen wurden, gelang es, einen regelmäßigen Betrieb des Werkes durchzuführen. Die Maschinen der Gesellschaft haben in Tag- und Nachtschicht auf das angestrengteste gearbeitet; der hierdurch bedingten Abnutzung ist durch entsprechende Abschreibung Rechnung getragen. Vermögen. Grundstück und Baulichkeiten: Buchwert 490 045,63 M., Abschreibungen 28 168,24 M. = 461 877,39 M.; Maschinen- und Kraftanlagen: Buchwert 302 185,99 M., Abschreibungen 99 196,99 Mark = 202 989 M.; Inventar und Fuhrwerk: Buchwert 21 390,13 M., Abschreibungen 11 613,13 M. = 9 777 M.; Vorräte 145 763,78 M.; Außenstände 498 729,16 M.; Wechsel 15 121,30 M.; Kasse 97,45 M.; Wertpapiere 860 763,90 M.; zusammen 2 195 118,98 Mark. Schulden. Aktienkapital 1 500 000 M.; Hypotheken 170 000 M.; Buchschulden 282 837,89 M.; Rückstellung für den Uebergang in die Friedenswirtschaft 70 000 M.; Reingewinn 172 281,09 M.; zusammen 2 195 118,98 M. Gewinnvereilung: Reingewinn 172 281,09 M., ordentliche Rücklage 10 000 Mark, bleiben 162 281,09 M.; 9 Prozent Dividende von 1 500 000 M. 135 000 M., bleiben 27 281,09 M.; Vergütung an den ersten Aufsichtsrat 8000 M.; Vortrag auf 1917/18 19 281,09 M. Gewinn- und Verlustrechnung: Allgemeine Geschäftskosten, Hypothekenzinsen 227 748,20 Mark; Abschreibungen 138 978,36 M.; Reingewinn 172 281,09 M.; zusammen 539 007,65 M. Gewinn: Betriebsüberschuß 520 425,08 Mark; Zinsen 18 582,57 M.; zusammen 539 007,65 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Altdamm. Der Aufsichtsrat der Altdamm-Stahlhammer Holzzellstoff- und Papier-Industrie A.-G. hat beschlossen, als weitere Vorstandsmitglieder neben Herrn Direktor Hans Bayer in Altdamm die Herren Direktoren Georg W. Meyer und Paul Barnickel zu berufen.

Berlin. Gräflich Henckel von Donnersmarcksche Zellulosefabrik Krappitz, A.-G., Berlin. In den Aufsichtsrat dieser Gesellschaft ist eingetreten Majoratsherr Graf von Oppersdorff auf Oberglogau (Ob.-Schl.), erbliches Mitglied des Herrenhauses und Mitglied des Reichstages.

Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Gräflich Henckel von Donnersmarcksche

Auskunft und Beratung in allen Anschaffungsfragen durch Nachweis vorteilhafter und leistungsfähiger Bezugsquellen erteilt die Geschäftsstelle dieses Blattes **schnellstens und kostenfrei.**

Digitized by Google

Zellulosefabrik Krappitz, A.-G., mit dem Sitze zu Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Zellulose und aller Nebenerzeugnisse, insbesondere Fortbetrieb der Gräflich Henckel von Donnersmarckschen Zellulosefabrik in Krappitz. Die Gesellschaft ist berechtigt, sich auch an anderen Unternehmungen der Zellstoff- und Papier-, Papiergarn- und Zellstoffgarnindustrie in zulässiger Form zu beteiligen und alle Geschäfte abzuschließen, welche die Erreichung ihres Zweckes fördern. Grundkapital: 1 500 000 M. Aktiengesellschaft. Zum Vorstand ist allein ernannt Direktor Wilhelm Hartmann in Berlin-Schöneberg. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Die Gesellschaft in Berlin in Firma: Wilhelm Hartmann & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, vertreten durch den Geschäftsführer Direktor Wilhelm Hartmann in Berlin-Schöneberg; 2. die Gesellschaft in Köslin in Firma: Königsberger Zellstoffabrik Aktiengesellschaft, vertreten laut Vollmacht durch den Direktor Moritz Konschewski in Köslin; 3. Kaufmann Edmund Neumann in Berlin; 4. Kaufmann Albin Böhm in Berlin; 5. Kaufmann Fritz Polensky in Berlin-Steglitz. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Direktor Gottfried Süreth in Königsberg i. Pr.; 2. Fabrikbesitzer Emil Claviez in Adorf i. V.; 3. Chemiker Dr. phil. Philibert Brand in Berlin-Schöneberg; 4. Großkaufmann Hans Stiekel in Chemnitz. Die Gesellschaft übernimmt von den Grafen Arthur, Edgar und Edwin Henckel von Donnersmarck in Beuthen gemäß Kaufvertrag vom 3. bzw. 13. Oktober 1916 die Zellulosefabrik in Krappitz mit Firma und 1. die Verträge, betreffend Papierlieferung, mit der Continentale Papiersack-Fabrik Aktiengesellschaft in Krappitz vom 25. August 1910 nebst zwei Nachträgen laut Aufsichtsratsprotokoll vom 30. April 1914; ferner 2. mit Oppelner Textilosewerk Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Oppeln vom 22./24. Juni 1911; 3. Abkommen mit Carl Lindström Aktiengesellschaft Berlin, vom 14. Juli 1911; 4. Zelluloseabkommen mit Oppelner Textilosewerk Gesellschaft mit beschränkter Haftung, bzw. Textilose Berlin Gesellschaft mit beschränkter Haftung vom 23. Mai 1916, nebst den dazu gehörigen Nachtragsabkommen vom 14. und 30. Oktober 1916. Der Preis für diese Uebernahme ist auf 2 537 000 M. festgesetzt.

Hohenofen. Patentpapierfabrik Hohenofen Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Prokura des Fabrikdirektors Alfred Hecker ist erloschen.

Langenberg (Rheinl.). Firma H. Laakmann, Billettfabrik. Der Kaufmann Heinrich Laakmann in Langenberg ist in des Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Kehl a. Rh. Zellulosefabrik Ludwig Trick, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Kehl. Die dem Chemiker und Ingenieur Hermann Franke in Kehl erteilte Prokura ist erloschen. Dem Direktor Adolf Holst ist Prokura in der Weise erteilt, daß er gemeinschaftlich mit einem anderen zweiten Prokuristen oder Handlungsbevollmächtigten die Firma zeichnet.

Meuselwitz. In das Handelsregister ist die Firma Theodor Hempel, Buch- und Papierhandlung mit dem Sitze in Meuselwitz eingetragen worden. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Julius Hempel, Rektor, und Thekla verehel. Köhler, geb. Hempel, beide in Meuselwitz.

Rastenburg, Ostpr. Die Zuckerfabrik Rastenburg in Ostpreußen beantragt bei der Generalversammlung die Errichtung einer Stroh-Zellulosefabrik.

Saalfeld. Unter der Firma „Mitteldeutsches Papierverarbeitungswerk" wurde hier eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung gegründet. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb einer Fabrik gummierter Papiere, sowie Ausdehnung dieser Fabrikation auf andere verwandte Betriebe durch Erwerb und Angliederung bereits bestehender fremder oder durch Errichtung neuer Unternehmungen.

Steina i. Sa. Holzstoff- und Holzpappenfabrik Limmritz-Steina. Der Aufsichtsrat schlägt für das am 30. Juni cr. abgelaufene Geschäftsjahr die Verteilung einer Dividende von 22 Prozent (18 Proz. i. V.) vor.

Stralsund. Die Vereinigten Stralsunder Spielkartenfabriken, A.-G., in Stralsund waren in dem Ende Juni abgelaufenen Rechnungsjahr flott beschäftigt. Wie sich das finanzielle Resultat gestalten wird, läßt sich gegenwärtig noch nicht genau übersehen; es liegt jedoch kein Grund für die Annahme vor, daß die vorjährige Dividende (i. V. 10 Prozent gegen 8 Prozent in den fünf vorangegangenen Jahren) nicht wieder zur Auszahlung kommen wird.

Wangen, Allgäu. Papierfabrik Wangen, G. m. b. H. in Wangen. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 26. Juli 1917 wurde die Gesellschaft mit sofortiger Wirkung aufgelöst. Die Vertretungsbefugnis des Julius Voß in Pforzheim wurde aufgehoben und Direktor Paul Koennecke in Pforzheim zum Geschäftsführer und Liquidator bestellt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Braas, Schweden. Die Zellulosefabrik A.-B. Böksholms Sulfitfabrik erhöht das Aktienkapital durch 500 000 Kr. zum Kurs von 110 Proz. auf 1,5 Mill. Kr. Die neuen Aktien werden vom Bankhaus C. G. Cervin in Stockholm und der Papierfabrik A.-B. Klippans Finpapperbruk je zur Hälfte gezeichnet. A.

Fridafors (Schweden). Die Pappenfabrik Fridafors Fabriksaktiebolag, mit Holzschleiferei, ver-

Papiergarnabfälle
Spinnpapierabfälle
offerieren
Schwarzburg & Scheuermann
Berlin N. 24.

Pappenfabrik
zu mieten oder zu kaufen gesucht.
Offerte unter **P. F. 6263** erbeten an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Größere Posten
Spinnpapier
Sulfit u. 25/49% natronhaltig, 40/42 g, zur Lieferung September/November **zu kaufen gesucht** von
Deutsche Textilwerke Mautner
Aktiengesellschaft
Langenbielau i. Schlesien.

Digitized by Google

doppelt ihr Aktienkapital durch Herausgabe von 455 000 Kr. Aktien zum Parikurs auf 910 000 Kr. A.

Kemmelbach, Gerichtsbezirk Ybbs. Brüder Mahler, Papierfabrik, Pappenfabrik, Holzschleiferei, Hadernhalbstofferzeugung und Produktenhandel, Kemmelbach, Gerichtsbezirk Ybbs. Ueber Ableben des Gesellschafters Adolf Mahler wird die Gesellschaft bezüglich dessen Anteiles für die Dauer der Verlassenschaftsabhandlung von der Alleinerbin Friederika Mahler weitergeführt und es zeichnet an Stelle des verstorbenen Gesellschafters als Bevollmächtigter der Erbin Friederika Mahler Wilhelm Mahler, Fabrikdirektor in Wien, die Firma kollektiv mit einem der beiden übrigen Gesellschafter Sigmund Mahler und Gottfried Mahler.
Zentralbl. f. d. österr.-ung. Papierind.

Kopenhagen. A.-S. De Forenede Papirfabriker schlägt vor, für das Jahr 1916—17 15 Proz. (i. V. 16 Prozent) Dividende zu verteilen. Zum Reserve- und Erneuerungsfonds sollen wieder 150 000 Kr., zu außerordentlichen Steuern 250 000 Kr. (200 000 Kr.) gegen etwaige Preisverluste auf Rohstofflager usw. wieder 300 000 Kr., zum Pensionsfonds 100 000 (0) Kr. zurückgelegt werden. A.

Kristiania. Unter Beteiligung von Direktor N. O. Young-Fearnley, Oberingenieur Chr. Vig (von der Papierfabrikfirma Union Co.) und Ingenieur G. Hartmann (von der Großhandlung in Maschinen für die Papierindustrie, auch im Vorstande der Union Co.), die alle dem Vorstand angehören, bildete sich hier A.-S. Russik Skovindustri mit 8 Mill. Kr. eingezahltem Aktienkapital in Namensaktien, für Waldbau in Rußland und Ausnutzung durch Fabrikbetrieb und Ausfuhr. Verwaltungsdirektor ist der norwegische Konsul Prytz in Archangelsk. A.

London. Edward Lloyd Ltd. hatte 1916 einen Reingewinn, der zwar 20567 Pfd. St. höher ist als 1915, aber doch 28 409 Pfd. St. geringer als 1913. Die Kapitalausgabe von über 250 000 Pfd. St. in 1913—1916 zu Erweiterungen bleibt während des Kriegs völlig unproduktiv. Die Papierproduktion in Sittingbourne blieb seit März infolge der Papierstoffeinfuhrbeschränkung unter der Hälfte der normalen; dazu kam der Verlust durch niedrige Preise auf Verträge, die zu Friedenszeiten geschlossen, aber nach Urteil der kgl. Papierkommission erfüllt werden mußten. Der ganze Besitz Vittingfos, Norwegen, ist zu einem Preis, der 4714 Pfd. St. unter dem Buchwert bleibt, an eine neue norwegische Gesellschaft verkauft worden; der Verlust ist auf Reservekapitalkonto abgeschrieben, die Verkaufssumme in englischen Staatspapieren angelegt. Durch Pachtvertrag ist der Firma der Betrieb der norwegischen Holzschleiferei, Papierfabrik nebst Sägewerk und somit auch geeigneter Papierstoff für die englische Fabrik noch für 14 Jahre gesichert. Die norwegische Gesellschaft will den Wasserfall für Lieferung elektrischer Kraft an die Umgegend vollständig ausbauen. A.

Nankau (China. Wie „Svensk Export" zu berichten weiß, ist die Staatspapierfabrik zu Nankau für 2 Millionen Dollar an die Chinesisch-Japanische Industrie-Gesellschaft verkauft worden, wodurch Japan sich einen neuen wirtschaftlichen Stützpunkt im Jangtse-Tal gesichert hat.

Strömsbruk (Schweden). Die Sulfitzellulosefabrik Ströms Bruks Aktiebolag verteilt 10 Prozent (in den Vorjahren 6 Prozent) Dividende auf 4,5 Mill. Kr. Aktienkapital und stiftete 100 000 Kr. zu einem Tuberkulosenheim für die Arbeiter. A.

Wien. Pölser Papierfabrik Gesellschaft m. b. H., Wien. Neben den bisherigen Geschäftsführern Isidor Mautner und Stephan Mautner, deren selbständige Vertretungsbefugnis und Alleinzeichnungsrecht unberührt bleibt, wurde Konrad Mautner, Verwaltungsrat in Wien, zum gleichfalls selbständigen vertretungsbefugten Geschäftsführer bestellt; auch er zeichnet durch Unterfertigung des Firmawortlautes mit seiner Unterschrift.

Wien. Die Prokura des Herrn Albert Kurz für die Aktiengesellschaft der k. k. priv. Pittener Papierfabrik, Wien, ist gelöscht.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Georg Wilhelm Claus, Mitinhaber der Firma Clemens Claus, Pappenfabrik, in Thalheim i. Erzgeb.

Lahtis (Finnland). Hier starb, 44 Jahre alt, Dr. Arthur J. Fellman, Leiter der von seinem Vater, Hofrat August Fellman, 1907 in Lahtis angelegten Sulfatzellulosefabrik mit Sägewerk und Ausfuhr. Er war ursprünglich praktischer Arzt. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Leutnant Wilhelm Sauter, Sohn des Herrn Carl Sauter, Direktor der Papierfabrik zum Bruderhaus, Dettingen b. Urach, Württemberg.

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Nicolaus Bläser, Wehrmann, Formermeister der Firma Winand Pitzler, Inh. Gustav Schurz, Maschinenfabrik, Eisen- und Metallgießerei in Birkesdorf b. Düren.

Die Herren: W. Kranze, Unteroffizier d. R., Holländermüller; K. Krause, Unteroffizier d. R., Maschinenführer; R. Robold, Gefreiter, Heizer; K. Hosang, Füsil., Holländergehilfe; R. Dammköhler, Gefreiter, Holländergehilfe, sämtlich Angestellte der Firma Ludwig Keferstein, Papier- und Pappenfabrik, Waddersleben a. Harz.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel Hydraulische Nietung :: ::
Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Dem Vorsitzenden des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten, Herrn Direktor Paul Blauth, Amtsvorsteher in Krappitz, ist das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen worden.

— Das Preußische Verdienstkreuz für Kriegshilfe wurde verliehen bei der Firma Gebrüder Adt, A.-G., Hartpapierwarenfabriken Forbach i. L., den Herren: Generaldirektor Geheim. Kommerzienrat Gustav Adt, Oberingenieur Rommel, Obermeister Kuhn und Facharbeitern Michel Müller und Josef Houlle. Mit Worten des Dankes für die dem Vaterlande geleisteten Dienste überreichte Herr Generalmajor v. Studnitz, Saarbrücken, die Auszeichnungen.

— Herrn Direktor Rudolf Lehmann, Papierfabrik Zerkall, Post Brück, Kreis Düren, Rhld., wurde das Königlich Preußische Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

— Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe wurde verliehen in der Firma Winand Pitzler, Inh. Gustav Schurz, Maschinenfabrik, Eisen- und Metallgießerei, in Birkesdorf bei Düren, dem Werkmeister Peter Kaiser in Birkesdorf und dem Maschinenschlosser Hubert Becker in Birkesdorf sowie dem Former Werner Hahn in Birkesdorf.

Kriegsauszeichnung. Dem Oberleutnant d. R. Curt Biagosch, Mitinhaber der Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig, der bereits das Eiserne Kreuz 1. und 2. Klasse, den Sächsischen Verdienstorden sowie den Albrechtsorden 2. Klasse mit Schwertern besitzt, wurde das Hanseatenkreuz der Freien und Handelsstadt Hamburg verliehen.

Kriegsbeförderung. Zum Hauptmann befördert wurde unserer früherer langjähriger Mitarbeiter, Oberleutnant d. R. Richter, bei einem Feldart.-Rgt., jetzt bei der 2. Ldst.-Esk., Kkl. Sächs. Gardereiter-Rgts.

50 jähriges Jubiläum. Sein 50jähriges Geschäftsjubiläum beging Herr Hofrat Riecke bei der Firma Kübler & Niethammer in Kriebstein.

Jubiläum. Der Fabrikbeamte Franz Schnelldorfer beging sein 25jähriges Jubiläum als Angestellter in der Dachauer Papierfabrik der München-Dachauer-A.-G. für Maschinenpapierfabrikation, München.

Auszeichnung für treue Dienste. Eine Ehrenurkunde für treue Dienste verlieh die Handelskammer zu Halberstadt dem Papiermaschinenführer Friedrich Becker, der 40 Jahre bei der Firma Gebr. Marschhausen in Wernigerode tätig ist.

Bücherschau

Kohlensteuergesetz vom 8. April 1917 nebst den Ausführungsbestimmungen des Bundesrats vom 12. Juli 1917, erläutert von Assessor Dr. Felix Zedermann und Dr. Jos. Morenhoven. Mit einem Anhang, Tabellen und Sachregister. 248 Seiten. Preis 4,50 Mark. (Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C. 2.)

Das vorliegende Buch beschränkt sich nicht darauf, eine Erläuterung des Gesetztextes zu bieten, sondern bringt im Zusammenhang damit auch die Ausführungsbestimmungen des Bundesrats, auf die gleichzeitig bei den Erläuterungen hingewiesen ist, ferner die sämtlichen während des Krieges erlassenen Vorschriften über Kohlen, statistisches Material usw. Ein ausführliches Sachregister erleichtert das Nachschlagen. Das Buch ist daher zur Einführung in die vollständig neue Materie hervorragend geeignet.

Inseraten-Hinweis.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen (Anhalt). Das Vorlesungsverzeichnis für das Wintersemester 1917/18 ist erschienen. Wir verweisen auf die Ankündigung im heutigen Anzeigenteil.

Tier. Leim
Bezugsscheine
zur Ausführung erbittet
Hermann Stahl
Leim-Export
München II.

Graupappen
zu kaufen gesucht.
Offerte unter **P. F. 6262** erbeten an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Umsonst
erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel

Kugelkocher
etwa 3 bis 4 m Durchmesser und etwa 4 bis 6 Atm. Druck, wird
zu kaufen gesucht.
Angebot mit Zeichnung, Preis, Gewicht, Lieferzeit und evtl. Alter, an
Eduard Friesdorf, Maschinenfabrik, Düren.

Schärfplatten
zum Schärfen von Holzschleifsteinen empfiehlt in vorzüglicher Qualität
Bley & Co., Schwarzenberg i. Sa.

Städt. Friedrichs-Polytechnikum Cöthen i. A.
Das **Vorlesungs-Verzeichnis** für das Winter-Semester 1917/1918 ist erschienen und wird auf Wunsch kostenlos durch das Sekretariat zugesandt. — Die Vorlesungen und Uebungen beginnen am **2. Oktober 1917.**
Der Direktor: **Prof. Dr. Foehr.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

FEB 8 1920

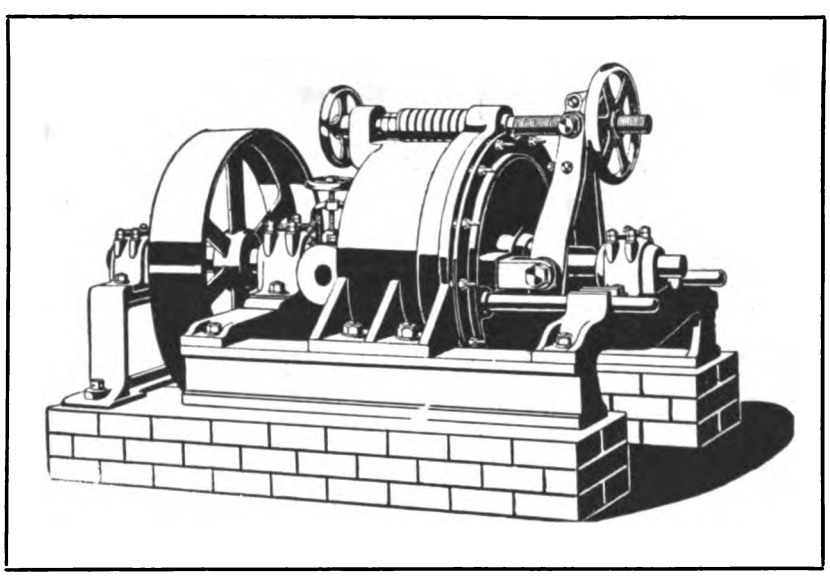
DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 36. Berlin, 7. September 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

Zur rechten Zeit

kam die

Evaporator-Feuerung

denn Sie spart **enorme** Kohlengelder und leistet bis 50% mehr als Planrost
Sie verbrennt Koksgrus und alle minderwertigen Brennstoffe **einwandfrei**
Sie läßt sich **spielend** forcieren und **entlastet** den Heizer
Sie **verhindert** das Anbacken des Brennstoffes
Sie hat **keine** beweglichen Teile, daher **keine Abnützung**!
Sie wird behördlich im vaterländischen Interesse empfohlen!

In der Papierindustrie glänzend bewährt u. nachbestellt! Über 2000 Anlagen im Betrieb!

Prospekte, Referenzen und Kostenanschlag durch

Eugen Kutter, techn. Büro, Hirschberg i. Schl.

Für Spinnpapiere!

Holländer-Walzen u. Grundwerke

aus zweckentsprechender poröser **Basalt-Lava**

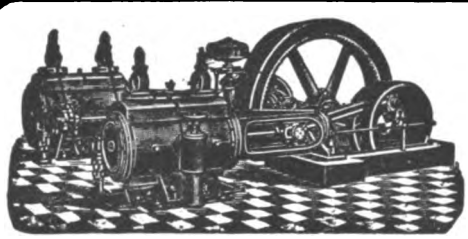
Verkaufsstelle: **Pirnaer Schleifsteinfabriken, G. m. b. H., Pirna** (Sachsen)

Binderiemen-

Ersatz, D. R. G. M. 657710, aus geflochtenen Drahtlitzen, auch aus Hanfgeflechten, ebenso einfach wie Lederbinderiemen, nur

zugfester und **billiger,** fabriziert

Adolf Ring, Leipzig-Lindenau, Postfach 63 A.



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Prüll

speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit Tourenverstellung bis 1 : 4 vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen.
Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte
Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 7. September 1917** **Heft 36**

Inhalt:

Seite	
445—448	Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoff-Industrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile
448	Was mancher nicht weiß
449—450	Patent-Umschau — Technische Auskünfte
450—454	Wirtschaftlicher Teil: Preiserhöhung für Filztücher — Reichskommissar für die Kohlenverteilung — Verbot der Verarbeitung von altem Tauwerk, gebrauchten Stricken, Bindfäden, Netzen und dergl. — Schwedisches Ausfuhrverbot für Zeitungs- und Buchdruckpapier — Die Ausnutzung der Abfallauge der Sulfitzellstoffabriken in Schweden — Frankreichs Papierfabrikation und ihre Versorgung mit Rohstoffen — Kanadas Ausfuhr von Holzstoff und Zellulose — Kanadas Ausfuhr von Druck- und Packpapier — Der Zellulose- und Papiermarkt in den Vereinigten Staaten von Amerika — Beim Abholzen eines Waldbestandes hat der Käufer dafür zu sorgen, daß der nicht mitgekaufte Teil vor Schaden bewahrt wird — Rechtlich erfolglose Mängelrügen — Eine neue Harzsäure aus der Sulfatlauge — Der finnisch-russische Valuta-Konflikt
454	Marktberichte: Hannover
455—458	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau

Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoffindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile.

(Fortsetzung aus Heft 35, 1917.)

Die Vergrößerung und Verbesserung der einzelnen Fachmaschinen hat bei gleicher Leistung eine Verringerung der Anzahl eine um das mehrfache vergrößerte Leistung derselben zur Folge. Daraus ergibt sich eine bedeutende Vereinfachung der ganzen Anlage, wodurch eine größere Konzentration ermöglicht wird.

Während man in älteren Anlagen pro Papiermaschine von 10 Tonnen Tagesleistung noch 4—5 Holländer und 3—4 Kollergänge antrifft, hat eine moderne Anlage mit einer Papiermaschine für 30—40 Tonnen Tagesleistung nur 2 Holländer, eine Kegelstoffmühle und einen Zerfaserer von entsprechenden Dimensionen. Diese wenigen Hauptkraftverbraucher lassen sich bequem und übersichtlich an eine Transmission von 10—15 m Länge gruppieren.

Also selbst in einer großen Anlage mit 2 Papiermaschinen und 60—80 Tonnen Tagesleistung kann man mit maximal 30 m Transmission auskommen.

Erstklassige Maschinenfabriken für Transmissionsanlagen wie „Bamag", „Polisius", „Wülfel" garantieren je nach Gesamtübertragung einen Kräfteverlust bis höchstens 1—1½ Proz. pro 20 m Länge ohne Benutzung von Kngellagern, mit solchen nur ½ bis ⅔ Proz. Bei direkter axialer Kupplung der Transmission mit der Welle der Kraftmaschine ist ein weiterer Kraftverlust nicht mehr vorhanden. Bei richtig dimensionierten Seil- und Riemenübertragungen liegt der Verlust zwischen 2—3 Proz.

Weitere Verluste kommen beim mechanischen Antrieb nicht in Frage, da eventuell Zwischenvorgelege beim elektrischen Gruppenantriebe auch notwendig sind.

Die Wirtschaftlichkeit eines Betriebes in bezug auf Brennstoffverbrauch hängt aber nicht bloß vom Nutzeffekt des Antriebes, sondern auch in großem Maße von der Oekonomie der Kraftmaschine und, da nur Dampf in Frage kommt, von der Kesselanlage ab.

Digitized by Google

Kolbenmaschine oder Dampfturbine.

Als Dampfmaschinen stehen nur Dampfturbine und Kolbendampfmaschine im Wettbewerb.

Von den Kraftmaschinen muß jener der Vorzug gegeben werden, welche bei gleicher Anfangsspannung und gleicher Zwischen- und Abdampfspannung mit dem für den betreffenden Betrieb zum Kochen, Trocknen und Heizen notwendigen Dampfgewicht die größte Kraftmenge erzeugt.

Bei systematischem Festhalten dieses Grundsatzes ist es wohl in allen Zellstoff- als auch in den meisten Papierfabriken, ohne Dampfschleiferei, möglich, die gesamte Betriebskraft mit der zum Kochen, Trocknen und Heizen notwendigen Zwischen- und Abdampfmenge zu erzeugen, wenn man eine möglichst hohe Kesselspannung und die für jeden Fall zweckentsprechendste Kraftmaschine wählt.

Die Verwirklichung dieses Grundsatzes, welcher gleichzeitig die beste Lösung der Wärmewirtschaft in der Zellstoff- und Papier-Industrie darstellt, ist der Fixpunkt, von welchem sowohl die Kraftmaschine und, damit auf das engste zusammenhängend, die Art des Antriebes in bezug auf Oekonomie in Anlage und Betrieb zu betrachten ist, um Werke zu erstellen oder zu reorganisieren, welche an Wirtschaftlichkeit des Betriebes bis jetzt bestehende Anlagen übertreffen.

Es ist deshalb vor allen anderen erforderlich, die beiden Typen von Dampfmaschinen, das sind Dampfturbine und Kolbendampfmaschine oder Lokomobile, speziell unter dem Gesichtspunkte der Zwischen- und Abdampfverwertung kritisch zu betrachten, bevor an der Hand von Beispielen größere oder geringere Wirtschaftlichkeit beider, unter gleichen Voraussetzungen bewiesen werden soll.

Im allgemeinen sind hinsichtlich Wärmeökonomie Dampfturbine und Kolbendampfmaschine heute fast gleichwertig, jedoch kommt jeder ein gewisses Feld zu, aus welchem zu verdrängen es der einen oder der anderen nur unter besonderen Verhältnissen möglich ist. So ist die Dampfturbine in den großen Elektrizitätszentralen und ferner dort unbestrittene Siegerin, wo größere Mengen Zwischen- und Abdampf gebraucht werden, als zur Erzeugung der gesamten Betriebskraft notwendig sind. Die fast unbegrenzte Größe ihrer Einheiten, ihre hohe Rotationszahl, dem geringen Dampfverbrauch in Größen über 2000 PS, große Ueberlastbarkeit bei nur gering steigendem spezifischen Dampfverbrauch, ferner geringe Wartung, Schmierung und Raumbedarf sowie praktisch ölfreies Kondensat machen sie für große, zentralisierte, räumlich aber ausgedehnte Betriebe mit rein elektrischem Antriebe wie keine zweite Kraftmaschine geeignet.

In der Zellstoff- und Papierindustrie liegen jedoch die Verhältnisse in den meisten Fällen anders. Hier ist vor allem anderen die Aufgabe zu lösen, mit der für Koch- und Trockenzwecke notwendigen Dampfmenge vorher die größtmöglichste Menge an Kraft zu erzeugen, was, wie schon oben bemerkt, die zurzeit beste Lösung des Wärme- und Kraftproblems in unserer Industrie bedeutet. In den meisten Fällen ist es sogar mit Sicherheit möglich, durch sachgemäße Wahl der Kraftmaschinen und entsprechende Disposition der Gesamtanlage bzw. geringstem Kraftverlust mit dem möglichst hochgespannten Koch- und Heizdampf die ganze Betriebskraft zu liefern.

Unser Bestreben muß ohne Zweifel in der Zukunft dahin gehen, dabei noch einen Ueberschuß an Kraft für die mechanische Papierstoffbereitung freizubekommen.

Aus diesen Gründen wird jene Dampfkraftmaschine für unsere Industrie jetzt und später in Frage kommen, welche bei einem bestimmten Quantum Zwischen- und Abdampf die größte Kraftmenge leistet, oder, mit anderen Worten, welche gestattet, die Krafterzeugung und anschließend den Koch- und Trockenprozeß mit demselben Dampfe in einem Wärmeabgabewege zu vollziehen und dabei für sämtliche Funktionen mit dem geringsten Wärmeverbrauch auskommt. Bis heute ist dies die Kolbendampfmaschine resp. Lokomobile mit restloser Zwischen- und Dampfverwertung ohne Kondensator, wie später bewiesen werden soll.

Die Papierfabrikation ist durch die immer gesteigerte Leistungsfähigkeit der einzelnen Vorbereitungs- und Arbeitsmaschinen in ihrer Organisation so vereinfacht worden, daß sich der größte Teil des Kraftverbrauches auf meherere große Einheiten verteilt, welche fabrikations- und betriebsökonomisch sowie der Uebersicht wegen organisch meist so nahe aneinanderliegen, daß es ganz besonders bei mit konstanter Geschwindigkeit laufenden Maschinen, als Schleifern, Feinmühlen, Sortierung, Zerfasern, Holländer, Pumpen, Kollergänge usw. als Kraftvergeudung gelten kann, wenn diese elektrisch, vielleicht gar im Einzelbetrieb bewegt würden, wo nicht besondere lokale Gründe dies trotz des 25 bis 30 Prozent

Digitized by Google

höheren Kraftverbrauches als vorteilhafter erscheinen läßt.

Die Dampfturbine ist aber infolge ihrer sehr hohen Umdrehungszahl für mechanische Kraftübertragung nur unter Bedingungen geeignet, wie sie in unserer Industrie nicht in Frage kommen; sie ist deshalb an der Elektrizität als Uebertragungsmittel gebunden. Wie schon bemerkt, bedingt aber die rein elektrische Kraftübertragung, abgesehen von den bedeutend höheren Anschaffungskosten, trotz aller gegenteiligen Behauptungen der Turbo-Elektriker einen Kraftverlust von im Mittel 25 bis 30 Prozent gegen 5 Prozent bei sachgemäßem modernem mechanischem Antrieb und dementsprechender Anordnung der großen Kraftverbraucher.

Der spezifische Dampfverbrauch der Turbine ist bei Einheiten unter 1000 PS größer, von 1000 bis 2500 PS gleich, und über 2500 PS geringer wie bei der Verbundkolbenmaschine gleich guter Herkunft.

Der Anschaffungspreis ist unter Berücksichtigung der beim Turbinenkondensator notwendigen großen Wasserbeschaffungs- und Tiefbauten bis 2500 PS ungefähr gleich und verringert sich bei größeren Turbineneinheiten beträchtlich.

Die gleiche Dampfökonomie wie bei der Kolbenmaschine ist bei der Turbine an ein sehr hohes Vakuum (96 Prozent) geknüpft, was als Vorbedingung eine große Kühlwassermenge von 10 bis 12 Grad Celsius hat. Diese große Menge Kühlwasser in der niedrigen Temperatur ist oft nicht vorhanden und bildet so die Ursache eines bedeutend höheren Dampfverbrauches.

Der Dampfverbrauch der reinen Kondensationsturbine aber steigt bei geringerer Endluftleere wie 96 Prozent für je 1 Grad höhere Kühlwassertemperatur um 1 Prozent, so daß bei 18 Grad Celsius Kühlwassertemperatur der spezifische Dampfverbrauch eines 2000 PS-Satzes etwa 8 Prozent größer sein würde wie bei der Kolbenmaschine gleicher Leistung, wo der Mehrverbrauch an Dampf bei um 3 Grad Celsius höherer Wassertemperatur nur 1 Prozent ist. Bei der Kolbenmaschine wirkt ein höheres Vakuum wie 90 Prozent unter Umständen sogar ungünstig.

Lebensdauer und Betriebssicherheit können als gleich gelten. Die Kolbenmaschine hat allerdings bedeutend mehr der Abnützung unterworfene, bewegliche Teile als die Turbine; auch ergibt die Turbine ölfreieren Abzapfdampf und Kondensat wie bei Kolbenmaschinen. Die Laufkränze der Turbine sind aber derartig empfindlich gegen selbst geringe Mengen Salze, Soda und Säuren im Dampf, daß oft in ganz kurzer Zeit der bei der Uebernahme einwandfrei nachgewiesene, sehr günstige Dampfverbrauch weit überschritten wird, was bei der Kolbenmaschine nur bei schlechter Wartung der Steuerungsteile eintreten kann. Eine fortdauernde Kontrolle des spezifischen Dampfverbrauches ist daher bei beiden nötig. Diese Kontrolle ist bei der Turbine mit Oberflächenkondensator durch Messen des Kondensates leicht und automatisch möglich. Das praktisch ölfreie Kondensat eignet sich, da immer im Kreislauf bleibend, als beinahe chemisch rein, vorzüglich zur Kesselspeisung. Aber auch bei der Kolbenmaschine erreicht man ölfreieres Kondensat durch einen elektrolytischen Reiniger.

Wartung und Schmierung der Turbine ist einfacher, was aber bei Einheiten über 1000 PS ohne Bedeutung ist, da bei Kolbenmaschinen meist Zirkulationsschmierung in Anwendung kommt, und in beiden Fällen ein Mann als Bedienung vorhanden sein muß.

Ein großer Nachteil der Turbine ist ihre geringe Verminderung des Dampfverbrauches bei steigendem Druck. Ueber 12 Atmosphären beträgt sie nur ¼ Prozent pro Atmosphäre, bei der Kolbenmaschine aber 1½ Prozent. Die Kolbenmaschine nützt also die höheren Drucke besser aus. Nachdem aber der Wärmeaufwand zur Erzeugung von Dampf von 20 Atmosphären und 350 Grad nur vier Wärmeeinheiten gleich ½ Prozent größer ist wie zur Erzeugung von Dampf von 12 Atmosphären und 350 Grad, mit dieser höheren Spannung aber in der Kolbenmaschine ein um etwa 10 Prozent geringerer spezifischer Dampfverbrauch erreichbar ist, wie bei der Turbine, so eröffnet sich bei Verwendung höherer Drucke, wie bisher, ein neues Feld für die Kolbenmaschine. Diese höheren Drucke aber sind conditio sine qua non für die Verwendung von Zwischendampf (von sechs Atmosphären) als Kochdampf und für die Abdampfverwertung.

Die Achillesferse der Dampfturbine liegt aber in ihrem bedeutend höheren Dampfverbrauch gegenüber der Kolbenmaschine bei Zwischen- und Abdampfverwendung.

In unserer Industrie aber muß die restlose Ausnutzung des Kraftdampfes in Form von Zwischen- und Abdampf das Ziel der Wärmewirtschaft sein. Leider entspricht gerade dieser für uns wichtigsten Anforderung die Dampfturbine in weitaus geringerem Maße wie die Kolbendampfmaschine. Immer muß in der Turbine eine sehr hohe Luftleere die Wirkung des Druckes unterstützen, wenn deren Wirkunggrad ein gleich guter, wie jener der Kolbenmaschine mit Kondensation sein soll. Aus diesem Grunde kann bei der Turbine nicht der ganze Kraftdampf als

Digitized by Google

Zwischen- oder Abdampf verwendet werden, sondern es müssen mindestens 25 bis 30 Prozent desselben den Weg nach dem Kodensator nehmen, das heißt wärmetechnisch vernichtet werden. Diese Vernichtung der gebundenen Dampfwärme durch Kodensation soll aber für die Wärmetechniker immer „ultima ratio" bleiben und nur für den Teil der benötigten Kraft angewendet werden, welcher sich mit der Spannungsdifferenz zwischen Kesseldampf und dem im Betriebe notwendigen Zwischen- und Abdampf nicht erzeugen läßt.

Gegendruckturbine haben bei sonst gleichen Bedingungen und gleichen Gegendruck einen doppelt so großen Dampfverbrauch wie die Gegendruckkolbenmaschine. Dies hat seine Ursache in den verschiedenen Prinzipien, auf welchen diese Kraftmaschinen beruhen. Die Kolbenmaschine nützt die Expansion des Dampfes aus. Der thermisch beste Teil des Dampfmaschinenprozesses liegt daher im Hochdruckgebiet, was die Kolbenmaschine ganz besonders für Zwischen- und Abdampfverwertung eignet. Umgekehrt ist es bei der Turbine. Diese nützt die Strömungsenergie aus und hat daher gerade im Niederdruckgebiet, also bei vergrößerten Dampfvolumen, ihren besten Wirkungsgrad.

Im allgemeinen empfiehlt es sich, aus diesen Gründen die Turbine mit dem höchsten Vakuum laufen zu lassen und nicht durch Gegendruck ihre sonst vorzüglichen Eigenschaften in das Gegenteil zu verkehren.

Zum Beispiel der Dampfverbrauch einer Kolbenmaschine nimmt bei Auspuff um etwa 25 Prozent, bei Gegendruck von 4 Atmosphären um etwa 90 Prozent zu. Der Dampfverbrauch einer Gegendruckturbine nimmt bei Auspuff bereits um 100 Prozent und bei vier Atmosphären Gegendruck um etwa 290 Prozent zu. Die Zunahme ist also bei der Turbine drei bis viermal so groß.

Angenommen, eine Papierfabrik braucht stündlich 10 000 Kilogramm Abdampf von zwei Atmosphären absolut zum Heizen der Trockner; diese 10 000 Kilogramm Dampf leisten in einer erstklassigen Einzylindergegendruckmaschine bei 15 Atmasphären Anfangsdruck und 300 Grad Ueberhitzung vorher 1250 PS; in einer Dampfturbine mit Düsenabschaltung aber nur 850 PS und in einer Turbine mit Drosselregulierung gar nur 700 PS. Der Abdampf der Turbine ist etwas trockner als Kolbenmaschinendampf. Der Wertunterschied muß inklusive der Entölung je nach Länge der Leitungen auf fünf bis zehn Prozent veranschlagt werden.

(Fortsetzung folgt.)

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 20, 1917.)

Raschees Einziehen der Siebe. Die meisten Papiermaschinen sind derartig gebaut, daß die Registerwalzen auf einer von Gautsche bis Stoffeinlauf reichenden Eisenlatte gelagert sind. Infolgedessen ist es immer schwierig, die Brustwalze einzulegen. Deshalb wird in der Brustwalzengegend die Latte geteilt und das etwa ein Meter lange Stück im Interesse schneller Hantierung an den bezüglichen Unterlagen befestigt.

Verharzung der Siebpartie. Auf den Entwässerungsmaschinen der Zellstoffabriken schlägt sich bekanntlich der Holzgummi auf Filz und Siebe nieder; man teilt zur Verhütung dieses Uebelstandes dem Bleichholländerstoff stets etwas Talkum oder Gips zu, wodurch die schmierigen Substanzen schon im Holländer mehr oder weniger niedergeschlagen werden. Auch bei ungeleimten Zellstoffpapieren empfiehlt sich nach vorheriger Alaunbeize ein ähnliches Verfahren. Die Talkummilchanwendung beim Nachkochen von Sulfitstoff wirkt auch günstig auf die Entharzung der Masse, ist aber etwas umständlich und nicht für alle (leimfeste!) Papiere passend. Im übrigen sei verwiesen auf die Schrift von Dipl.-Ing. Dr. Rudolf Sieber: Das Harz der Nadelhölzer und die Zellstoffentharzung.

Statt rotierender Haarbürsten werden neuerdings feine Stahlbürsten zur Siebreinhaltung erfolgreich angewendet.

Spinnpapier. Bei Spinnpapieren unter 3 Gramm pro Quadratmeter ist darauf zu sehen, daß die Faser nicht zu lang und der Stoff nicht zu rösch ausfällt, wenn mit Selbstabnahme gearbeitet wird. Die Gefahr übertriebener Röschmahlung liegt deshalb sehr nahe, weil zu schmieriger Stoff eine Schnallen- und Faltenbildung veranlaßt.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Behandeln von Altpapier mit Hilfe einer Schneidvorrichtung und eines Entstäubers samt Zuführvorrichtungen.

D. R. P. Nr. 299828. Klasse 55a. Gruppe 5.
Hugo Hermes in Düsseldorf.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. Juni 1916 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Behandeln von Altpapier mit Hilfe einer Schneidvorrichtung und eines Entstäubers samt Zuführvorrichtungen, dadurch gekennzeichnet, daß der vor der Schneidvorrichtung (c) angeordnete Fördergurt (b) derart lang ist, daß das durch ihn beförderte Gut gleichzeitig ausgesichtet werden kann, und daß hinter dem Entstäuber (e) ein zur Weiterbeförderung des Gutes dienender Sauger (g) so angeordnet ist, daß zwischen Entstäuber (e) und Sauger (g) ein freier Raum (h) bleibt, in dem Fremdkörper ausgeschieden werden können.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in dem freien Raum (h) Magnete (m) so angeordnet sind, daß nicht zu Boden fallende, metallische Teile von den Magneten (m) angezogen werden.

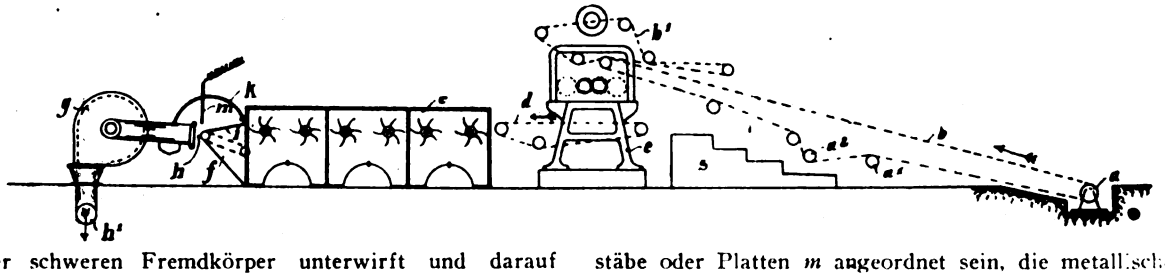
Gegenstand der Erfindung ist eine Vorrichtung zum Behandeln von Altpapier, welche einem besonders ausgebildeten Fördergut das Gut zuführt, es in einer Schneidvorrichtung zerkleinert und in einem Entstäuber entstaubt, es sodann einer Ausscheidung der schweren Fremdkörper unterwirft und darauf einem Sauger zuführt.

Die zur Anwendung kommenden Einzelvorrichtungen, also Schneidvorrichtung, Zuführungsvorrichtung, Magnetausscheidung von Fremdkörpern, Sauger und Entstäuber sind einzeln oder in einzelnen Vereinigungen bekannt. Mit der neuen Vorrichtung soll eine schnelle Arbeitsweise durch den zweckmäßigen Zusammenbau der genannten Vorrichtungen erreicht werden. Das Altpapier soll vor dem Schneiden gesichtet und das entstaubte Papier soll von gröbsten und groben Fremdkörpern gesäubert werden, so daß seine Weiterverarbeitung sich leichter und weniger schwierig als bisher gestaltet.

Die Zeichnung veranschaulicht eine Ausführungsform der neuen Vorrichtung.

Gemäß der Erfindung wird das Altpapier auf einen langen Fördergurt *b*, *b*¹ gebracht, der um Walzen *a*, *a*¹, *a*² usw. das Altpapier der Schneidvorrichtung *c* zuführt und ein Aussichten des durch ihn beförderten Gutes ermöglicht. Das Aussichten der Fremdkörper, wie Holzwolle, Flaschen, Blechbüchsen, Pappen usw., erfolgt durch Personen, die auf einer treppenartigen Erhöhung *s* stehen. Das in die bekannte Schneidvorrichtung *c* eingebrachte Altpapier wird zerkleinert und dann mittels eines endlosen Fördergurtes *d*, der unterhalb des Schneiders *c* angeordnet ist, in den bekannten Entstäuber *e* geführt, in welchem das zerkleinerte Papier in durcheinanderwirbelnde Bewegung versetzt wird, um vom Staube befreit zu werden. Hier werden auch zusammengewickelte Stücke, die Unreinigkeiten enthalten, bloßgelegt. Aus dem Entstäuber *e* wird das Gut auf eine Plattform *f* mit geneigter Oberfläche *i* geleitet. Hinter der Plattform *f* ist der bekannte Sauger *g* so angeordnet, daß zwischen Platte *f* und Sauger *g* ein freier Raum *h* verbleibt. Der Sauger *g* saugt das Gut und führt es durch das Druckrohr *h*¹ zur Verwendungsstelle, wo es weiter verarbeitet werden soll. Der freie Raum *h* ermöglicht es, daß grobe und gröbste Unreinlichkeiten, die noch durch den Enstäuber *e* gegangen sind, zu Boden fallen, also nicht mit abgesaugt werden. Die Bearbeitung des Altpapieres soll durch die neue vorbeschriebene Vorrichtung derart verkürzt und erleichtert werden, daß mehr Altpapier zerschnitten und gesichtet werden kann als bisher.

Ueber der Plattform *f*, *i* und dem freien Raum *h* kann eine aufklappbare Haube *k* angebracht sein, um das Nachobenfliegen von schwereren Gegenständen zu verhüten. Ferner können in der Haube die bei der Papierfabrikation für die Aussichtung bekannten, durch einen elektrischen Strom magnetisierten Eisenstäbe oder Platten *m* angeordnet sein, die metallische Beimengungen vor ihrem Eintritt in den Sauger *g* abfangen und dadurch wesentlich zur Reinigung des Gutes beitragen.



Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55b, 2. B. 80441. Dr. Friedrich Böck, Wien; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, E. Meißner u. Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Kocher zur Behandlung von in Flüssigkeiten suspendierten Stoffen, insbesondere Zellstoff, mit Dampf. 4. 11. 15. Oesterreich 25. 10. 15.

55f, 11. C. 26144. Ludwig Cohn, Nordhausen. Verfahren zum Wasserdichtmachen von Papier. 3. 6. 16.

Digitized by Google

76c, 25. Z. 9196. Eugen Zinser, Ebersbach a. Fils. Sich selbst einstellende Ringspindel für Spinn- und Zwirnmaschinen. 18. 8. 14.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

76b, 29. 300 870. Fernando Casablancas, Sabadell, Spanien; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Streckwerk mit endlosen Führungsriemen. 7. 1. 17. C. 26 531. Spanien 26. 10. 16.

3. Löschungen.

Infoge Nichtzahlung der Gebühren.

54g. 283 264. 55d. 279 626. 55f. 282 592. 76b. 243 062, 252 866, 257 750. 76c. 275 604, 278 935.

Technische Auskünfte.

Schneiden von Papiergarn.

Antwort IV auf Frage Nr. 960. Jeder Spinnner, der eine größere Produktion erzielt, wird unbedingt besser tun, wenn er das Papier selbst schneidet. Das Schneiden in schmale Rollen ist gar nicht so schwierig, und ist ein geschickter Arbeiter, der gar nicht einmal aus der Papierbranche zu sein braucht, in 1— 2 Tagen angelernt.

Papierrollenschneidemaschinen sind allerdings nur gegen Freigabeschein lieferbar. Firmen, die als Höchstleistungsbetrieb anerkannt und zur Weiterarbeit zugelassen sind, erhalten aber diesen Schein ohne weiteres und kann alsdann von uns die Lieferung innerhalb etwa 14 Tagen vorgenommen werden. Die Maschine ist schon in 1—2 Monaten bezahlt, wenn dieselbe einigermaßen ausgenutzt wird.

Guschky & Tönnesmann, Düsseldorf-Reisholz, Papierverarbeitungs-Maschinenfabrik.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Preiserhöhung für Filztücher.

Die Vereinigung Deutscher Filztuchfabrikanten teilt folgendes mit:

Am 23. August d. J. wurden die für Filztücher geltenden, zuletzt am 17. Mai 1915 festgesetzten Höchstpreise um ein Drittel, zuzüglich eines Rohstoffzuschlages, welcher bei Wollfilzen M. 4.— für jedes kg beträgt, erhöht.

Die Preise sind zahlbar innerhalb 30 Tagen ohne jeden Abzug und Umsatzvergütung.

Reichskommissar für die Kohlenverteilung.

Die Geschäftsräume des Reichskommissars für die Kohlenverteilung befinden sich seit dem 12. August Berlin W 62, Wichmannstraße 19. Fernsprecher: Nollendorf 3200—3229.

Verbot der Verarbeitung von altem Tauwerk, gebrauchten Stricken, Bindfäden, Netzen und dergl.

Kriegsministerium — Kriegsamt — Kriegs-Rohstoff-Abteilung.

Nr. Bst. 779/8. 17. K. R. A. vom 20. 8. 1917.

Die vielfach verbreitete Ansicht, daß altes Tauwerk, gebrauchte Stricke, gebrauchter Bindfaden, alte Netze und dergl. beschlagnahmefrei seien und aufgelöst, gezupft oder verarbeitet werden dürfen, ist falsch.

Derartige gebrauchte Gegenstände sind, falls sie ihrem bisherigen Zweck handelsüblich und wirtschaftlich weiterhin nicht mehr dienen, auf Grund der Bekanntmachung Nr. W. IV. 900/4. 16. KRA. betreffend Beschlagnahme und Bestanderhebung von Lumpen und neuen Stoffabfällen aller Art vom 16. Mai 1916 beschlagnahmt.

Die Verarbeitung der oben angeführten Gegenstände ohne Genehmigung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung ist verboten und strafbar.

Schwedisches Ausfuhrverbot für Zeitungs- und Buchdruckpapier.

Durch Königliche Kundmachung vom 17. August 1917 ist die Ausfuhr nachstehender Waren verboten worden:

Zeitungspapier (Nr. 308 des statistischen Warenverzeichnisses),

Buchdruckpapier, nicht besonders genannt, naturfarbig, weiß oder in der Masse gefärbt, nicht mit Wasserzeichen versehen (Nr. 311 A des statistischen Warenverzeichnisses).

„Svensk Författningssamling."

Die Ausnutzung der Abfallauge der Sulfitzellstoffabriken in Schweden.

Im Verfolg des Aufsatzes unter gleicher Ueberschrift in Heft 33, S. 416, entnehmen wir „Svensk Pappers-Tidning" noch, daß die Reymersholmsgesellschaft, die ihre Spritveredlungsfabrik verkauft hat, eine neue Fabrik zur Ausbeutung des Verfahrens von Dozent E. Öman, Eindampfung der Sulfitlauge, baut. Diese Fabrik, an der auch die Maschinenfabrik Ludviksberg interessiert ist, wird in Grycksbo in der Nähe von Falun errichtet, und zwar für eine Leistungsfähigkeit von 8000 Tonnen. In dieser Fabrik, die mit Hochdruck fertiggestellt wird, soll das neue Verfahren erprobt werden. Im Laboratorium ist dasselbe bereits vollständig ausprobiert, doch sind noch einige praktische Einrichtungen für die rationelle Ausnutzung auszustudieren.

Frankreichs Papierfabrikation und ihre Versorgung mit Rohstoffen.

In einem Aufsatz „Die Papierfabrikation in Grenoble" in „Meddelelser fra Oplysningskontoret" finden sich u. a. auch folgende Angaben über Frankreichs Papierfabrikation und deren Versorgung mit Holzschliff und Zellstoff sowie über die Lage der Papierfabrikation während des Krieges.

Trotzdem im Distrikt Grenoble nach Einführung des Holzschliffes in die Papierfabrikation Holzstoffabriken in Lancy, Domène, Brignoud und Ripéroux angelegt wurden und sich günstiger Bedingun-

Digitized by Google

gen hierfür vorfanden, hat diese Fabrikation keine großen Fortschritte gemacht. Der wahrscheinliche Grund ist, daß sie eines wirksamen Zollschutzes entbehrte. Im Jahre 1890 begannen die Papierstofffabrikanten eine Agitation für einen höheren Zoll für ihr Produkt; aber diese Bestrebungen waren nicht von Glück begünstigt, weil man geneigt war, den Papierstoff mehr als einen Rohstoff als ein Fabrikat anzusehen. Die gegenwärtigen Zollsätze für die verschiedenen Sorten für je 100 kg sind: Trockner Holzschliff: allgemeiner Tarif 1,50 Fr., Minimumtarif 1,00 Fr.; feuchter Holzschliff: allgemeiner Tarif 0,75 Fr., Minimumtarif 0,50 Fr.; Zellstoff: allgemeiner Tarif 2,50 Fr., Minimumtarif 2,50 Fr.

Der Mangel an Zollschutz hat bewirkt, daß viele französische Papierfabriken aufgehört haben, ihren eigenen Stoff herzustellen und denselben von Deutschland einführten. Andere sind trotz der Anwesenheit billiger Wasserkraft und großer Wälder nach Rouen übergesiedelt, um den importierten Stoff leichter erhalten zu können.

Vor dem Krieg führte Frankreich jährlich ungefähr 15 675 000 Kubikfuß Holz zur Holzmassefabrikation ein und das Land selbst lieferte eine einigermaßen entsprechende Menge. Von Zellulose und Holzschliff wurden nach Frankreich ungefähr 70 628 000 Kubikfuß eingeführt, so daß die französischen Papierfabriken einen jährlichen Verbrauch an Holzmasse von ungefähr 105 942 000 Kubikfuß hatten. Die Holzarten, die verwendet werden, sind Birke, Pappel, Fichte und Kiefer.

Außer diesem Zugang an Rohstoff besitzt Frankreich ausgedehnte Alfaflächen in Nordafrika und Bambuswälder in Französisch-Hinterindien. Nach Angabe der tunesischen Regierung können jährlich mehrere Millionen Tonnen Alfa geerntet werden, ohne daß man zu befürchten braucht, daß diese Pflanze ausgerodet wird. Nordafrika kann deshalb mit Leichtigkeit genug Alfa schaffen, um ungefähr die Hälfte des gegenwärtigen Imports von Zellstoff zu ersetzen, und würde bei voller Ausnützung imstande sein, mehr zu schaffen, wenn man Verwendung dafür in Frankreich finden könnte. Gleichwohl ist zurzeit wenig Aussicht vorhanden, daß sich Frankreich unabhängig von jedem Import von Papierstoff macht, da gewisse Papiersorten eine bestimmte Qualität erfordern, die man nur vom Ausland bekommen kann.

Während des Krieges sind die französischen Papierfabriken stark in ihrer Wirksamkeit infolge von Arbeitermangel gehemmt, und da infolgedessen die Zeitungen begannen, Schwierigkeiten zu bekommen, sich das notwendige Druckpapier zu beschaffen, schritt man sehr rasch zu einer Herabsetzung des Zolles auf dasselbe um 60 Proz., und im August 1915 wurde ein Gesetz angenommen, das den Zoll auf Druckpapier um 95 Proz. herabsetzte. Diese Herabsetzung galt sowohl dem Zellstoff wie dem Holzschliff, welche zur Herstellung von Druckpapier verwendet wurden. Durch dasselbe Gesetz wurde der Zoll auf Druckpapier von 10 Fr. auf 50 Cent. für die 100 kg herabgesetzt, der von Zellstoff von 2 Fr. auf 10 Cent. und der von Holzschliff von 1 Fr. auf 5 Cent. Die Wirkung blieb nicht aus, dieselbe zeigte sich auf der einen Seite in einer weit leichteren Möglichkeit für die Hauptstadtzeitungen, sich Papier zu verschaffen, und auf der anderen Seite in einer starken Einfuhr von Papier aus Norwegen, Schweden und Holland, was natürlich alles andere als günstig für die französische Papierfabrikation war. Da Druckpapier und der Stoff, der zu seiner Herstellung verwendet wird, eine so ausgesprochene Vergünstigung erfahren hatte, während für den Stoff, der für andere Zwecke verwendet wurde, fortdauernd der Zoll nach dem alten Tarif bezahlt werden mußte, erhöhten die ausländischen Exporteure den Preis für Holzmasse und ließen ihre Lager zu Papier aufarbeiten. Auf diese Weise kamen die französischen Papierfabriken, die mit ausländischem Stoff arbeiten, in eine besonders schwierige Sellung, und es ist anzunehmen, daß der Markt mit ausländischem Papier überladen worden wäre, wenn nicht die große Unsicherheit des Seetransports dazu gekommen wäre.

Gegen Mitte des Jahres 1916 war Paris wieder gut mit Papier versehen und mit den Papierbestellungen der großen Tageszeitungen war es zu Ende. Das Angebot von sowohl ausländischem Papier war wieder so reichlich, daß die Preise stark gedrückt wurden. Dies ging soweit, daß einzelne Fabriken anfingen, freiwillig ihre Produktion einzuschränken.

Frankreich führte im Laufe des Jahres 1916 135 000 000 kg Papier zu einem Werte von mehr als 200 000 000 Fr. ein, und es ist leicht zu verstehen, daß dies nicht von Vorteil für die inländischen Fabriken war. Seit Februar 1917 sind jedoch sowohl die Nachfrage wie die Preise steigend gewesen, aber viele Fabriken waren nicht imstande, dies auszunützen infolge Mangel an Kohle und anderen Stoffen, während alle unter Transportschwierigkeiten litten.

Kanadas Ausfuhr von Holzstoff und Zellulose.

Das norwegische Konsulat in Montreal hat nach Angaben des kanadischen Handelsdepartements folgende Uebersicht über die Ausfuhr von kanadischer Holzmasse in dem Budgetjahr 1. April 1916 bis 31. März 1917 im Vergleich mit der Ausfuhr im vorhergegangenen Jahre zusammengestellt:

Zellulose.	1915—16.		1916—17.	
Nach	Cwts.	Wert in Doll.	Cwts.	Wert in Doll.
Ver. Staaten	3 288 816	6405 616	3 952 580	11 107 819
Großbritann.	19 023	36 777	668 750	2 677 923
Japan	182 510	349 639	100 426	204 417
Frankreich	—	—	3 820	20 055
China	4 240	8 593	6 720	16 320
Australien	—	—	1 701	6 386
Neuseeland	227	386	—	—
Zusammen	3 494 816	6 801 011	4 733 997	14 032 920
Holzstoff.				
Nach				
Ver. Staaten	3 875 972	2 967 153	5 495 221	5 487 424
Großbritann.	362 531	299 264	494 474	379 488
Frankreich	410 200	308 750	626 285	471 040
Spanien	—	—	34 740	32 200
Mexiko	—	—	1 194	981
Kuba	500	370	—	—
Zusammen	4 649 203	3 575 537	6 651 914	6 371 133

Wie aus obigem hervorgeht, ist der Wert der Zelluloseausfuhr nach den Vereinigten Staaten bedeutend gestiegen, was indessen weniger der erhöhten Menge, als dem erhöhten Marktpreis zuzuschreiben ist. Großbritannien, das in früheren Jahren nur kleine Mengen Zellulose von Kanada nahm, hat im letzten Budgetjahr weit mehr als je zuvor genommen. Die Ausfuhr nach Japan ist dagegen zurückgegangen.

Die Ausfuhr von Holzschliff nach den Vereinigten Staaten zeigt gleichfalls eine bedeutende Steigerung, wie auch die Ausfuhr nach Großbritannien und Frankreich etwas zugenommen hat. Nach Spanien führte Kanada im letzten Budgetjahr gut 1700 Tonnen Holzschliff aus, welches Land früher keinen Holzschliff von Kanada bekam.

Kanadas Ausfuhr von Druck- und Packpapier.

Die Ausfuhr von Druckpapier aus Kanada nimmt nach einem norwegischen Konsularbericht aus Montreal beständig zu. Während die Ausfuhr von Druck- und Packpapier im Budgetjahr 1912—13 einen Wert von 5 692 126 Dollar hatte, stieg derselbe im Jahre 1913—14 auf 11 386 845 Dollar, im Budgetjahr 1914—15 auf 14 091 662 Dollar. Der Wert der Ausfuhr stieg im Budgetjahr 1915—16 auf 17 974 292 Dollar und belief sich in dem kürzlich ab-

Digitized by Google

geschlossenen Budgetjahr 1. April 1916 bis 31. März 1917 auf 23 594 134 Dollar.

Diese bedeutende Steigerung hat hauptsächlich ihren Grund in dem erhöhten Absatz von Papier in den Vereinigten Staaten. Während Kanadas Ausfuhr von Druckpapier nach den Vereinigten Staaten 1912—13 108 804 „short" tons im Werte von 4 242 298 Dollar betrug, war sie 1916—17 auf 481 647 tons zum Werte von 20 975 001 gestiegen.

Folgende Uebersicht, vom norwegischen Konsulat in Montreal auf Grund von Angaben des kanadischen Handelsdepartements ausgearbeitet, zeigt Menge und Wert der Ausfuhr kanadischen Druckpapiers, verteilt auf die einzelnen Länder, für das kürzlich abgeschlossene Budgetjahr 1916—17, verglichen mit der Ausfuhr des vorhergegangenen Jahres.

Nach	1915 bis 1916 Menge Cwts.	1915 bis 1916 Wert in Doll.	1916 bis 1917 Menge Cwts.	1916 bis 1917 Wert in Doll.
Ver. Staaten	8 154 028	15 839 780	9 632 938	20 975 001
Großbritann.	104 448	210 046	55 914	137 412
Br.-Südafrika	124 465	248 483	147 705	357 883
Australien	469 961	866 315	528 190	1 106 617
Neuseeland	221 121	457 425	282 464	667 920
Br.-Westindien	3044	5716	4498	11 803
Neufundland	66	153	215	551
Argentinien	87 113	160 354	64 636	129 788
Brasilien	21 404	40 407	18 183	39 605
Chile	3597	6439	5963	15 440
Kolumbien	6227	11 910	10 278	25 419
Kuba	8881	16 506	13 031	28 835
Frankreich	—	—	1130	2148
Mexiko	24 431	45 267	4355	11 505
Peru	3631	6877	6780	15 457
Uruguay	1794	3408	6553	12 602
Venezuela	12 850	23 129	7160	16 814
Andere Länder	17 019	32 077	16 204	40 334
Zusammen	9 264 080	17 974 292	10 806 197	23 594 134

Nachstehend folgen noch die Angaben über die Ausfuhr Kanadas an Packpapier in den beiden letzten Budgetjahren:

Nach	1915 bis 1916 Menge Cwts.	1915 bis 1916 Wert in Doll.	1916 bis 1917 Menge Cwts.	1916 bis 1917 Wert in Doll.
Großbritannien	303 920	91 638	1 462 400	432 669
Britisch-Südafrika	605 900	18 574	3 526 300	144 816
Australien	3 705 900	111 542	2 446 000	80 083
Neuseeland	306 400	9329	564 100	17 725
Br.-Westindien	120 800	4079	425 700	16 554
Neufundland	73 200	2431	73 200	4820
Japan	240 200	23 156	82 400	9889
Ver. Staaten	7 605 000	227 900	1 547 800	87 738
Andere Länder	75 300	3473	137 200	7124
Zusammen	15 771 900	492 122	20 265 100	801 418

Wie aus obigen Tabellen hervorgeht, ist die gesamte Ausfuhr von Packpapier aus Kanada in dem letzten Budgetjahr ganz bedeutend gestiegen. Großbritannien hat eine weit größere Menge genommen als je zuvor, die Ausfuhr nach Südafrika hat ebenfalls einen beträchtlichen Aufschwung genommen, welcher ohne Zweifel der energischen Arbeit zuzuschreiben ist, die von den kanadischen Exporteuren aufgewendet wird, um besonders diesen Markt zu erobern.

Die Ausfuhr von Packpapier nach den Vereinigten Staaten ist, wie zu ersehen ist, 1916—17 ein wenig zurückgegangen, während ja die Ausfuhr von Druckpapier, wie schon erwähnt, eine ganz bedeutende Zunahme zeigt.

Der Zellulose- und Papiermarkt in den Vereinigten Staaten von Amerika.

Nach einem norwegischen Konsulatsbericht war am Ende des Jahres 1915 der Preis für eingeführte Zellulose auf 4 bis 5 Cents für Nr. 1 gebleicht, 2,4 bis 2,6 Cents für Nr. 1 ungebleicht und 3 bis 3,5 Cents für Kraftstoff gestiegen, Preise, welche die Papierfabrikanten mit den damals erhaltbaren Preisen für Papier fanden, so daß sie ihre Käufe auf das Allernotwendigste beschränkten, in der Hoffnung, daß die Zellulosepreise bald wieder fallen würden. Ende Januar wurde indessen das Ausfuhrverbot für Zellulose in Schweden bekannt, von welchem man jedoch später erfuhr, daß es nur für England gelte, so daß man erwarten konnte, daß größere Mengen für Amerika frei würden. Die Einfuhr und damit die Vorräte an skandinavischer Zellulose verminderten sich indessen rasch, gleichzeitig wie dringender Bedarf an Papier im Inlande und Auslande entstand bei steigenden Preisen ein größerer Bedarf an Zellulose und Holzschliff, als die Fabriken der Vereinigten Staaten und Kanadas decken konnten.

Die Preise sowohl für Zellulose als auch alle anderen Papierrohstoffe begannen infolgedessen schnell zu steigen, so daß sie bereits im April um 1 Cent für das Pfund höher geworden waren.

Die in den Sommermonaten gewöhnlich eintretende stille Zeit der Papierfabrikation, von welcher man erwartete, daß sie den Markt schwächen würde, blieb aus, und die Preise fuhren fort, zu steigen bis zum Ende des Jahres, trotz einer Zufuhr von Kanada, die für 1916 eine Erhöhung um 50 Proz. aufweist und einer inländischen Produktion, die alle Fabriken beständig in vollem Betrieb hielt, und einer plötzlich erhöhten Einfuhr von Schweden im November und Dezember, wodurch die schwedische Gesamteinfuhr um 10 Proz. größer wurde als im Jahre 1915.

Folgende Notierungen zeigen die Steigerung der Preise von Januar bis Ende 1916:

	Am 30. Dezember 1915. Cents pr. pund.
Importierte Sulfitzellulose.	
Nr. 1 gebleicht	4,00 bis 5,00
» 2 »	3,35 » 3,75
Leichtbleichbar	2,75 » 3,10
Nr. 1 ungebleicht	2,40 » 2,60
» 2 »	2,25 » 2,40
Kraftzellulose	3,00 » 3,50
ab Dock in New York.	
Amerikanische Sulfitzellulose.	
Gebleicht	3,52 » 3,75
geliefert in die Papierfabrik	
Ungebleicht	2,50 » 2,75
Holzschliff pr. Tonne Dollar	16,00 » 16,50

	Am 30. Dezember 1916. Cents pr. pund.
Importierte Sulfitzellulose.	
Nr. 1 gebleicht	9,00 bis 10,00
» 2 »	8,00 » 9,00
Leichtbleichbar	5,50 » 6,00
Nr. 1 ungebleicht	5,40 » 5,75
Kraftzellulose	6,00 » 6,50
ab Dock in New York.	
Amerikanische Sulfitzellulose.	
Gebleicht	7,25 » 8,00
fob. ab Zellulosefabrik.	
Ungebleicht	5,25 » 5,50
Holzschliff pr. Tonne Dollar	42,00 » 47,00

Infolge der vorteilhaften Preise der letzten Zeit und des stark zunehmenden Verbrauches an Zellulose wurden Erweiterungen oder Neubauten von 40 Fabriken vorgenommen, und berechnet man, daß durch dieselben die Produktion um ca. 1400 Tonnen Sulfitzellulose und 600 Tonnen Sulfitzellulose per 24 Stunden erhöht werden wird.

Die Papierpreise stiegen mit den aufwärts gehenden Preisen für alle Papierrohstoffe usw., und der Erhöhung der Arbeitslöhne, die in einzelnen Fällen bis zu 30 Proz. betrugen. Eine um 100 Proz. größere Ausfuhr beschränkte auch die Versorgung des einheimischen Bedarfs und trug zur Preiserhöhung bei, obgleich diese Ausfuhr zum Teil durch eine erhöhte Einfuhr von Kanada ausgeglichen wurde. Die Ein-

Digitized by Google

fuhr von anderen Ländern hat sozusagen ganz aufgehört.

Aus den oben angeführten Gründen stieg der Preis von Kraft- und Manilapapier von Januar ab um 100 Proz., der von Zeitungsdruckpapier in Rollen um 50 Proz. und in Bogen nahezu um 300 Proz. Die Verbraucher von Zeitungsdruckpapier behaupten jedoch, daß diese Preiserhöhung auf einen ungesetzlichen Zusammenschluß der Papierfabriken zurückzuführen ist, und sie veranlaßten im Juli, daß von der Regierung eine Kommission zur Untersuchung des Sachverhaltes ernannt wurde. Das Resultat hat die größeren östlichen Fabriken veranlaßt, vorzuschlagen, daß der Preis für Druckpapier von der Kommission auf der Grundlage der bei der Untersuchung gefundenen Aufklärungen über die Produktionsunkosten festgesetzt werde.

Beim Abholzen eines Waldbestandes hat der Käufer dafür zu sorgen, dass der nicht mitgekaufte Teil vor Schaden bewahrt wird.

Urteil des Reichsgerichts vom 15. Dezember 1916.
(Nachdr., auch im Auszug verboten.)

Die Holzhandlung N. & Co. in M. hatte von dem Rittergutsbesitzer Z. einen Teil des Waldbestandes seines Rittergutes gekauft und ließ das Abholzen unter Leitung ihres Aufsehers („Regimenters") G. durch eine Anzahl Arbeiter ausführen. Einer von diesen Namens H. zündete während der Arbeit auf einer abgeholzten Fläche ein Feuer an, um sein Essen zu wärmen. Bei der herrschenden Dürre sprang das Feuer auf einen benachbarten, nicht mitverkauften Kiefernbestand über und vernichtete ihn. Z. verlangte von der Firma N. & Co. den entstandenen Schaden mit 6000 M. ersetzt. Das Landgericht Münster wies die Klage ab, wogegen das Oberlandesgericht Hamm den Klageanspruch dem Grunde nach für gerechtfertigt erklärte. Dem trat das Reichsgericht bei.

Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz:

Die der Beklagten verkauften Hölzer standen auf einer dem Kläger gehörigen größeren Waldfläche, auf der sich auch noch unverkaufte Hölzer befanden; die Beklagte mußte, um ihrer vertraglichen Abholzungspflicht genügen zu können, eine erhebliche Zahl von Arbeitern auf der fremden Waldfläche beschäftigen; auch wußte sie, oder mußte sie doch wissen, daß bei den Holzarbeitern die Unsitte bestand, selbst in der warmen Jahreszeit trotz der damit verbundenen großen Brandgefahr zum Kochen des Essens Feuer im Walde anzuzünden. Unter diesen Umständen ist es nicht rechtirrig, wenn das Berufungsgericht die Abholzungspflicht der Beklagten als nicht auf die bloße Trennung und Entfernung der gekauften Hölzer von der Waldfläche beschränkt, sondern als darüber hinaus, und zwar dahin erstreckt ansieht, daß die Beklagte die von ihr im Walde des Klägers beschäftigten Arbeiter sachgemäß anzuweisen und zu beaufsichtigen hatte, um sie von etwaigen Beschädigungen des dem Kläger verbliebenen Holzbestandes, insbesondere durch Feueranzünden, abzuhalten. Der Annahme einer Vertragspflicht dieses Inhalts steht der Umstand, daß der Kläger zur Beaufsichtigung seines Waldes einen Förster hielt, nicht entgegen. Denn dieser Umstand begründete weder eine Verpflichtung noch ein Recht des Klägers, in das Verhältnis der Beklagten zu ihren Arbeitern unmittelbar einzugreifen. Die Beklagte hat denn auch ihren „Regimenter" G. mit der Aufsicht über die Arbeiter betraut, und G. hat zu Beginn des Frühjahrs 1913 den Arbeitern das Feueranzünden auf der Waldfläche ausdrücklich untersagt.

Das Berufungsgericht findet nun zwar ein vertragliches Verschulden der Beklagten schon darin, daß sie die Aufsicht über die Arbeiter dem G. allein überlassen habe, obgleich dieser noch anderweit beschäftigt und das Arbeitsfeld sehr ausgedehnt gewesen sei. Auch gelangt es zur Annahme eines von der Beklagten zu vertretenden Verschulden des G. schon deswegen, weil die Beklagte nicht nachgewiesen habe, daß die Beaufsichtigung der Arbeiter durch G. auch während der Arbeitspausen und unvermutet ausgeübt worden sei. Allein auf diesen, von der Revision beanstandeten Ausführungen beruht die angefochtene Entscheidung nicht. Sie stützt sich vielmehr selbständig darauf, daß, was das Berufungsgericht nach der Beweisaufnahme für dargetan erklärt, verschiedene Arbeiter das Verbot des Feueranzündens wiederholt übertreten haben, daß G. durch den Förster D. hiervon alsbald in Kenntnis gesetzt worden sei, daß er trotzdem die schuldigen Arbeiter weder entlassen habe, noch sonst irgendwie gegen sie vorgegangen sei, daß aber, wenn dies geschehen wäre, auch der Arbeiter H. das in Rede stehende Schadenfeuer nicht angezündet hätte, und daß sonach der dem Kläger entstandene Schaden auf ein gemäß § 278 BGB. von der Beklagten zu vertretendes Verschulden ihres Erfüllungsgehilfen G. bei Beaufsichtigung der Arbeiter zurückzuführen sei. Hiergegen ist nichts einzuwenden. (Aktenzeichen II. 400/1916. Wert des Streitgegenstandes in der Revisionsinstanz 5900 M.)

Rechtlich erfolglose Mängelrügen.

Urteil des Reichsgerichts vom 3. Juli 1917.

sk. (Nachdruck, auch im Auszug, verboten.)

Bekanntlich gilt beim Handelskauf die Ware als genehmigt, wenn der Käufer dieselbe nicht unverzüglich nach Ablieferung untersucht und etwaige Mängel nicht unverzüglich nach Entdeckung derselben gerügt hat (HGB. § 377). Die Mängelrüge darf aber auch nicht allgemein gehalten, sondern sie muß, wie das Reichsgericht in einer seiner letzten Entscheidungen (Urteil vom 3. Juli 1917, Aktenz. II. 58/17) nachdrücklich betont, nach allen Richtungen hin substantiiert sein, namentlich muß die Rüge die einzelnen Mängel genau angeben. Andernfalls ist sie unbeachtlich und erfolglos.

Die Firma D. & Co. lieferte der Firma N. in D. eiserne Belagplatten für Koksofenanlagen, die von verschiedenen Zechen bestellt waren, zahlte aber den Restbetrag von rund 12 000 M. nicht, weil die Platten nicht von vertragsmäßiger Beschaffenheit gewesen seien. Landgericht Dortmund und Oberlandesgericht Hamm verurteilten zur Zahlung. Das Reichsgericht wies die Revision der beklagten Firma zurück.

Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz.

Das Berufungsgericht hat erwogen, die Beklagte sei verpflichtet gewesen, die gelieferten Platten unverzüglich nach der Ablieferung, soweit dies nach ordnungsmäßigem Geschäftsgange tunlich war, zu untersuchen, und wenn sich ein Mangel zeigte, unverzüglich, soweit es sich um verborgene Mängel handelte, unverzüglich nach späterer Entdeckung der Mängel, der Klägerin hiervon Anzeige zu machen. Da es sich um eine ganze Reihe von Sendungen handele, so hätte die Beklagte im einzelnen darlegen müssen, welche Sendungen zu beanstanden seien, wann die Mangelhaftigkeit sich herausgestellt und wann gerügt worden sei; auch die Art der Rüge sei zu bezeichnen gewesen; es sei anerkannten Rechtes, daß eine Anzeige ganz allgemeinen Inhalts, welche nicht erkennen lasse, welcher Mangel gerügt werden solle, nicht genüge. In den bezeichneten Richtungen fehle nun alles Nähere. Es würde auch für die Erfüllung der Untersuchung und Anzeigepflicht keineswegs genügt haben, wenn die Beklagte jedesmal, wenn sie von ihren Abnehmern Kenntnis von einer mangelhaften Beschaffenheit von Platten erhielt, diese Mitteilung sofort an die Klägerin

Digitized by Google

weitergab, vielmehr müsse die Beklagte eine etwaige Säumigkeit ihrer Abnehmer zu ihrem Schaden gegen sich gelten lassen. Diese Ausführungen geben grundsätzlich zu rechtlichen Bedenken keinen Anlaß. (Aktenzeichen II. 58/17. Wert des Streitgegenstandes in der Revisionsinstanz 11 173 M.)

Eine neue Harzsäure aus der Sulfatlauge.

Prof. O. Aschan und K. E. Ekholm in Helsingfors haben aus der Sulfatzellulose-Ablauge eine neue Harzsäure dargestellt, die sie Pinabietinsäure nannten. Aus dem „flüssigen Harz" der Schwarzlauge, das auch in Finnland während der Kriegszeit ein begehrtes, billiges Surrogat für Fett bei Seifenherstellung usw. geworden ist, lassen sich die leichteren Fettsäuren durch Destillation aus den übrigen, weniger flüchtigen, abscheiden und aus diesen eine neue aktive Säure, die (nach ihrer vorläufigen Mitteilung in „Teknikern") die Eigentümlichkeit zeigt, daß ihr Drehungsvermögen im Polarisationsapparat von verschiedenen Lösungsmitteln außerordentlich beeinflußt wird. So ergab eine 10prozentige Lösung Pinabietinsäure in absolutem Alkohol eine [α] D-Konstante von etwa —30, ihre Lösung in Benzol aber +21. Die Zusammensetzung $C_{20}H_{30}O_2$ wurde schließlich bestimmt nachgewiesen. In konzentrierter Schwefelsäure löst sie sich mit grellgelber Farbe, während Machs Abietinsäure rot gefärbt wird. Ihr Verdunstungsrückstand mit Salpetersäure aus Ammoniak färbt sich orangegelb, nicht rot wie Machs. Ihr chemisches Verhalten und ihr Abbau zu einfacheren Verbindungen wird noch untersucht und die Untersuchung von A. J. Virtanen, Helsingfors, ausgeführt. A.

Der finnisch-russische Valuta-Konflikt.

Nachdem der finnische Landtag die Forderung des russischen Staats, ihm eine Anleihe von 200 Mill. finn. M. zu gewähren, abgelehnt hatte, verfügte die provisorische Regierung am 24. Juli d. J., daß alle Waren, die Finnland aus Rußland einführen will, in finnischer Valuta zum Kurse von 200 M. für 100 Rbl. zu bezahlen sind (für Lebensmittel sogar 206,50 M. für 100 Rbl.), der Kreditkanzlei des russischen Finanzministeriums zur Verfügung zu stellen. Durch diesen Zwangskurs steckt die russische Regierung für jede 100 Rbl. exportierte Ware 65—71,5 finn. M. auf Kosten des finnischen Volkes in die eigene Tasche und Rußland hat, sobald es erst für 420 Mill. Rbl. Waren nach Finnland ausgeführt hat, die gewünschten 200 Mill. finn. M. vollständig gratis erhalten! Die finnische Zeitung „Svenska Tidningen" schlägt vor, mit gleicher Münze diese Ausbeutung zu vergelten. Der Senat möge bestimmen, daß alle Zahlung für ausgeführte finnische Waren, Papier, Butter, Brennholz usw., die Rußland ja ebenso notwendig braucht wie Finnland Lebensmittel aus Rußland, zum Zwangskurse von 1 finn. M. für 1 Rbl. zu geschehen habe bei einer an der Finanzexpedition des finnischen Oekonomiedepartements einzurichtenden Kreditkanzlei. A.

MARKT-BERICHTE

Hannover.

Der Papiermarkt wird dauernd beeinflußt durch die große Knappheit greifbarer Ware. Hierdurch wird der Papiergroßhandel stark in seiner Tätigkeit behindert, um so mehr, als die Papierfabriken den Anforderungen des Handels nicht nachkommen dürfen, um nicht mit den gesetzlichen Bestimmungen über die Beschränkung der Erzeugung und den Verkauf des Papiers unter Ueberwachung der Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe in Widerspruch zu geraten. So sind denn leider der Erzeugung mannigfache Schranken gezogen, die ohne weiteres nicht übersprungen werden können. Der Bedarf für private Zwecke ist behördlich geregelt und es kann nicht überraschen, daß gerade während und nach dieser Regelung die Lager des Papiergroßhandels stark in Anspruch genommen wurden, so daß sie zumeist stark gelichtet, hier und da völlig geräumt sind. Unter diesen Umständen ist es nicht verwunderlich, wenn eine starke Reizbarkeit in die Kreise des Handels und der Verbraucher hineingekommen ist, die es mit sich brachte, daß übereilte Käufe vorgenommen und die Preise für greifbare Papiere stark getrieben wurden. Dies war besonders der Fall bei allen besseren holzhaltigen und den gangbarsten Sorten holzschliffreier Papiere; satinierte feine und mittelfeine Papiere waren kaum zu beschaffen und für sie wurde tatsächlich jeder noch so hohe Preis willig angelegt. Nicht viel anders war es mit Katalog- und Werkdruckpapieren in guten Beschaffenheiten, namentlich Katalogdruck wurde unter der Hand viel angefordert, was doch am besten wohl beweist, daß die deutsche Industrie und der Großhandel bereits jetzt mitten im ungeheuerlichsten Weltkriege umfassende Vorbereitungen für die kommende Friedenswirtschaft treffen, um für ihre Erzeugnisse und für deutschen Fleiß die Wege von neuem zu bahnen. Man sollte hierfür die wirksamste Unterstützung aller an der Förderung deutscher Weltwirtschaft beteiligten Kreise erhoffen, begegnet indessen nicht immer dem Verständnis, daß man für derart wichtige Fragen, als es die reichliche Versorgung unserer Volkswirtschaft mit Papier ist, mit Recht beanspruchen könnte. Unter diesen Voraussetzungen wird sich denn auch wohl das Herbst- und Wintergeschäft notgedrungen in engsten Bahnen bewegen müssen und fernere Preissteigerungen sind infolgedessen unausbleiblich. Der Zellstoffmarkt liegt sehr fest, auch Holzstoff ist außer Schluß nur zu höheren Preisen zu beschaffen, obwohl die Erzeugung völlig ausreichend ist. Allerdings sind die Handelsschleifer geneigt, überschüssigen Stoff auf Lager zu nehmen, weil sie nicht wissen, wie der Winter und die Kohlenversorgung sich gestaltet; mit einigen Lagervorräten hoffen sie dann doch eher ihren Lieferungsverpflichtungen gerecht werden zu können. Die Papierholzversorgung ist zwar insofern behördlich geregelt, als auf Antrag bei den stellvertretenden Intendanturen der einzelnen Generalkommandos Anweisungen an die Forstverwaltungen ergehen, die notwendigen Papierholzmengen durch Einschlag sicherzustellen, allein die Erwerbung und Abfuhr ist immer noch so überaus schwierig und teuer, daß billiges Papierholz tatsächlich nicht zu beschaffen ist.

Digitized by Google

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Aktiengesellschaft Papierfabrik Hegge in Hegge. Die außerordentliche Generalversammlung der Akt.-Ges. Papierfabrik Hegge in Hegge bei Kempten wählte an Stelle des verstorbenen Kommerzienrats Max Schwarz dessen Sohn Herrn Alfred Schwarz, und an Stelle des aus Gesundheitsrücksichten ausgeschiedenen Herrn Emil Mittler, München, den Direktor Franz Gerhaber von der Bayer. Disconto- und Wechselbank, Augsburg, neu in den Aufsichtsrat.

Geschäfts-Berichte.

Brüder Kranz, k. k. priv. Papierfabriken Aktiengesellschaft. Bericht über das Geschäftsjahr 1916. Die im letzten Geschäftsberichte ausgesprochene Hoffnung auf Besserung der Verhältnisse ist nicht in vollem Umfange in Erfüllung gegangen. Wenn es auch nach Ueberwindung sehr erheblicher Schwierigkeiten schließlich gelungen ist, die Papierfabriken den größten Teil des Jahres in Betrieb zu erhalten und die Produktion im Vergleiche zu der des Jahres 1915 nicht unerheblich zu steigern, wenn auch infolge der regen Nachfrage nach Papier im Laufe des Jahres auskömmliche Preise bezahlt wurden, die ihren Ausdruck in einer Steigerung des Reingewinnes finden, so wurde das Ergebnis doch durch die Unzulänglichkeit der Preise für Rotationsdruckpapier, welches die Gesellschaft in sehr bedeutenden Mengen auf Grund alter Schlüsse mit ganz unzulänglichen Preisaufbesserungen zur Ablieferung bringen mußte, stark beeinträchtigt. Die Ablieferung von Rotationsdruck, die im laufenden Jahre auf Grund der Verordnung des Handelsministeriums zu besorgen ist, ist verlustbringend. Die Beschaffung von Rohmaterialien gestaltete sich außerordentlich schwierig und war ein Gegenstand ständiger Sorge. Insbesondere sind infolge der ungeheuren Transportschwierigkeiten die Holzzufuhren oft weit hinter dem Bedarf zurückgeblieben und haben in der Zellulosefabrik Rechberg sowie in den Holzschleifereien sehr empfindliche Betriebseinschränkungen verursacht. Schwere Schäden wurden durch die Herbsthochwässer erlitten. Die Wiederherstellung der letzteren bei der Pappenfabrik in Engelsdorf würde so erhebliche Kosten erfordern, daß der Entschluß gefaßt wurde, das genannte Werk gänzlich aufzulassen und die maschinelle Einrichtung anderwärts in Verwendung zu bringen. Die Abschreibungen von Gebäuden und Maschinen mußten in erhöhtem Ausmaße vorgenommen werden, weil die Instandhaltung derselben wegen Mangels an Personal durchaus nicht im notwendigen Umfange durchzuführen war und der Mangel guter Schmiermittel sowie mancher anderer Materialien für die Instandhaltung eine bedeutend höhere Abnützung zur Folge hatte. Die bei Gründung der Gesellschaft anerlaufenen Kosten wurden gänzlich zur Abschreibung gebracht. Die noch unvermindert fortbestehende rege Nachfrage nach Papier würde an sich zur Hoffnung auf ein befriedigendes Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres berechtigen. Ob dasselbe aber wirklich erzielt werden kann, bleibt dahingestellt. Die Transportschwierigkeiten, der Arbeiter- und Materialmangel, besonders aber die in den letzten Monaten eingetretene Kohlennot haben schon sehr fühlbare Betriebsstillstände zur Folge gehabt. Eine treffliche Illustration für die bestehenden Verhältnisse, zu deren Bekämpfung alle Anstrengungen nicht ausreichen, ist die Tatsache, daß die Papierfabrik Voitsberg in den ersten drei Wochen des Monats März durch 19 Tage wegen Kohlenmangels den Betrieb gänzlich einstellen mußte, weil das nur etwa 1 Kilometer von der Fabrik entfernte Kohlenwerk, welches die Fabrik Voitsberg durch fast 50 Jahre hindurch mit Kohle versorgt hat, zufolge behördlicher Verfügungen in der Ablieferung der Kohle an die Papierfabrik Voitsberg behindert wird. Gelingt es, diese außerordentlichen Schwierigkeiten zu überwinden, so erwartet man für das laufende Jahr ein entsprechendes Ergebnis. Im abgelaufenen Jahre kommt zum ersten Male das erhöhte Aktienkapital von drei Millionen zur Verrechnung. Mit Rücksicht auf die vorzuschreibende Kriegsgewinnsteuer, sowie auf die durch das bessere Erträgnis erhöhte Steuerleistung im laufenden Jahre sah sich die Gesellschaft genötigt, die Rücklage einer bedeutenden Steuerreserve in Vorschlag zu bringen. Der Gewinn des Jahres 1916 beträgt 406 765,48 Kr. Hiervon kommen statutenmäßig in Abschlag: a) ein Zwanzigstel für den Reservefonds 20 338,26 Kr., b) die 10prozentige Verwaltungsratstantieme 23 642,72 Kr. gleich 43 980,98 Kr., zusammen 362 784,50 Kr., zuzüglich des Gewinnvortrages aus dem Jahre 1915 2714,54 Kronen steht der Betrag von 365 490,04 Kr. zur Verfügung der Generalversammlung. Es wird beantragt, hiervon zur Bezahlung einer Dividende von 7 Proz., gleich 14 Kr. per Aktie, 210 000 Kr. zu verwenden, von den erübrigenden 155 499,04 Kr. den Betrag von 110 000 Kr. der Steuerreserve, weitere 10 000 Kr. dem Arbeiterunterstützungsfonds, weitere 23 661,74 Kronen, gleich 143 661,74 Kr., dem Reservefonds zuzuführen und den Rest von 11 837,30 Kr. auf neue Rechnung vorzutragen. Gewinn- und Verlustkonto. Soll: Abschreibung in den Fabriken 143 624,56 Kr., Abschreibung von Forderungen im Inlande 10 419,75 Kronen, Abschreibung von Forderungen im Auslande 66 395,42 Kr., gleich 220 439,73 Kr., Zinsen 65 083,13 Kr., Diskont 131 060,78 Kr., Unkosten 135 808,57 Kr., Steuer 32 815,38 Kr., Gründungsspesen (Rest) 62 608,98 Kr., Gewinnvortrag per 1915 2714,54 Kronen, Gewinn per 1916 406 765,48 Kr., gleich 1 057 386,59 Kr. — Haben: Vortrag per 1915 2714,54 Kronen, Fabrikationsgewinn 1 054 672,05 Kr., gleich 1.057 386,59 Kr.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Hugo Seusch, Lithographische Anstalt. Der Kaufmann Walter Kochmann in Charlottenburg ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Walter Kochmann ist erloschen.

Düsseldorf. Unter Mitwirkung des Bankhauses C. G. Trinkaus, Düsseldorf, fand die Umwandlung der bekannten Maschinenfabrik für die Papierfabrikation Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf, in eine Aktiengesellschaft unter der Firma „Jagenberg-Werke Akt.-Ges. zu Düsseldorf" statt. Das Aktienkapital beträgt 5 Mill. M. Vorstand ist Emil Jagenberg, Düsseldorf; der Aufsichtsrat besteht aus: Max Jagenberg, Düsseldorf, Vorsitzender; Kommerzienrat Max Trinkaus, Düsseldorf, stellvertretender Vorsitzender; Generaldirektor Kommerzienrat Dr. Leo Gottstein, Berlin-Wilmersdorf; Fabrikant Georg Müller, Oerlinghausen.

Leipzig. Ferd. Flinsch, Papiergroßhandlung, G. m. b. H. Prokura ist erteilt an Georg Bökelmann zu Berlin-Schöneberg, mit der Befugnis, in Gemeinschaft mit einem anderen Gesamtprokuristen die Firma der Gesellschaft zu zeichnen.

Magdeburg. W. Kührmeyer-Franke & Klauer, Dachpappenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Firma ist geändert in: W. Kührmeyer

Digitized by Google

& Franke, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Magdeburg.

Radebeul. Lößnitzer Cartonnagenfabrik Herrmann & Co. in Liquidation in Radebeul. Hugo Thieme ist als Liquidator abberufen worden. Der Rechnungskommissar Hermann Beyer in Niederlößnitz ist zum Liquidator bestellt worden.

Ullersdorf. Papierfabrik Ullersdorf, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Ullersdorf. Der § 8 des Gesellschaftsvertrages ist dahin geändert, daß die Zeitdauer der Gesellschaft unbeschränkt ist. Beim Tode eines Gesellschafters treten dessen Erben an seine Stelle.

Wiesbaden. In unserer Handelsregister-Abteilung wurde die Firma Quirins Buch- und Papierhaus, Modernes Antiquariat, mit dem Sitz in Wiesbaden, und als deren Inhaber der Buchhändler Karl Quirin in Wiesbaden eingetragen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Björkabruk, Schweden. Björka Aktiebolag, Holzschleifereien, mit Sägewerk, erhöhte das Aktienkapital von 1 auf 1,8 Mill. Kr. in Freiaktien aus Gewinnmitteln. A.

Helsingfors, Finnland. Vorsteher des Zentralkontors der neuen Verkaufsgesellschaft der Förenade Pappersfabrikerna (für den Absatz nach Rußland) in Helsingfors wurde Gardeleutnant W. Stjernschantz. A.

Kristiania. Die neue Sulfitspritfabrik der Zellulosefabriken von Union Co. ist jetzt nahezu fertiggestellt und wird spätestens gegen Neujahr in Betrieb sein, für eine Jahreserzeugung von 900 000 l. A.

Stockholm. Unter der Firma American Woodpulp Corporation, Erik Larson, wurde eine Holzstoffeinkaufshandlung für Amerika errichtet. A.

St. Petersburg. Newski Papierfabrik. Die Newski Papierfabrik, A.-G., bei der nach der Angabe russischer Blätter die Gesellschaft „Waldhof" interessiert war, wurde von einem Konsortium russischer und schwedischer Kapitalisten erworben.

Tammerfors (Finnland). Tammerfors Linne- och Jernmanufaktur Aktiebolag, Holzschleiferei und Pappenfabrik, Bau von Maschinen für Holzschleifereien und Wasserturbinen, erhöhte das Aktienkapital aus Gewinnreserven um 5 auf 15 Mill. f. M. und beschloß, es um weitere 5 Mill. auf 20 Mill. zu erweitern, vorausgesetzt, daß der Senat die nötige Satzungsänderung gutheisst. A.

Timsfors, Schweden. Zum Direktor der Holzschleiferei und Papierfabrik Lagamills Aktiebolag wurde Bernh. Nilsson ernannt, bisher leitender Ingenieur der Zellulosefabrik Sulfitaktiebolaget Mo & Domsjö bei Örnsköldsvik. A.

Todesfälle.

Halle a. S. Victor Lwowski, Aufsichtsrat der Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik in Halle a. Sa., ist gestorben.

Ronsberg in Bayern. Heinrich Nicolaus, Besitzer der Pergamentpapierfabrik Hch. Nicolaus in Ronsberg, ist im Alter von 61 Jahren gestorben.

Schwertberg, O.-Ö. Eduard Merckens, Gesellschafter der Firma Karl Joh. Merckens, k. k. Pappen- und Papierfabrik in Schwertberg, O.-Oesterr., und Boboth, Ungarn, ist im Alter von 60 Jahren gestorben.

Stockholm. Am 23. August starb in Vorberg, wohin er sich zu seiner Erholung begeben hatte, Herr Alvar Müntzing im 69. Lebensjahre an Magenkrebs in Verbindung mit Arterienverkalkung.

Mit ihm ist ein hervorragender Papierfachmann dahingegangen, dessen Namen eng mit der Geschichte und Entwicklung der schwedischen Papier- und Zellstoffindustrie verknüpft ist, und dessen Andenken bei den schwedischen Papierfabrikanten und allen, die ihn kannten, unvergessen bleiben wird.

Alvar Müntzing war am 29. Dezember 1848 geboren. Nachdem er in verschiedenen chemischen Industrien tätig gewesen war, ging er, wie wir einem warmen Nachruf in der schwedischen „Papierztg." entnehmen, im Jahre 1877 zur Zellstoff- und Papierfabrikation über, in welcher er später eine hervorragende Stellung einnehmen sollte.

In den Jahren 1879—1893 war Müntzing technischer Leiter in Munksjö, in den Jahren 1893—1896 geschäftsführender Direktor der gleichen Fabrik. Im Jahre 1896 nahm er eine gleiche Stellung in Thimsfors an, in der er bis zum Jahre 1902 verblieb. Im Jahre 1903 übernahm er die Redaktion von „Svensk

Spinnpapiere

große Posten zu kaufen gesucht. Bin nicht abgeneigt, mit Fabriken in Verbindung zu treten, die sich auf Spinnpapier einrichten wollen.

Max Scheffel, Grünbuch i. Vgtl.

Tier. Leim

Bezugsscheine

zur Ausführung erbittet

Hermann Stahl

Leim-Export

München II.

Mitglied der Kriegs-Leimverteilungs-Genossenschaft der Deutschen Leimgroßhändler.

Möglichst neue

Umroll- u. Schneidmaschine

etwa 110 cm Arbeitsbreite, zu kaufen gesucht.
Angebote mit Preisangabe u. Beschreibung an

Papierfabrik Oberschmitten, W. & J. Moufang Aktien-Gesellschaft, Oberschmitten (Oberhessen).

Papierfabrik

deren Maschinen sich für Herstellung von Spinnpapier eignen, zu pachten gesucht.

Angebote unter Chiffre **P. F. 6260** an die Expedition dieses Blattes.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

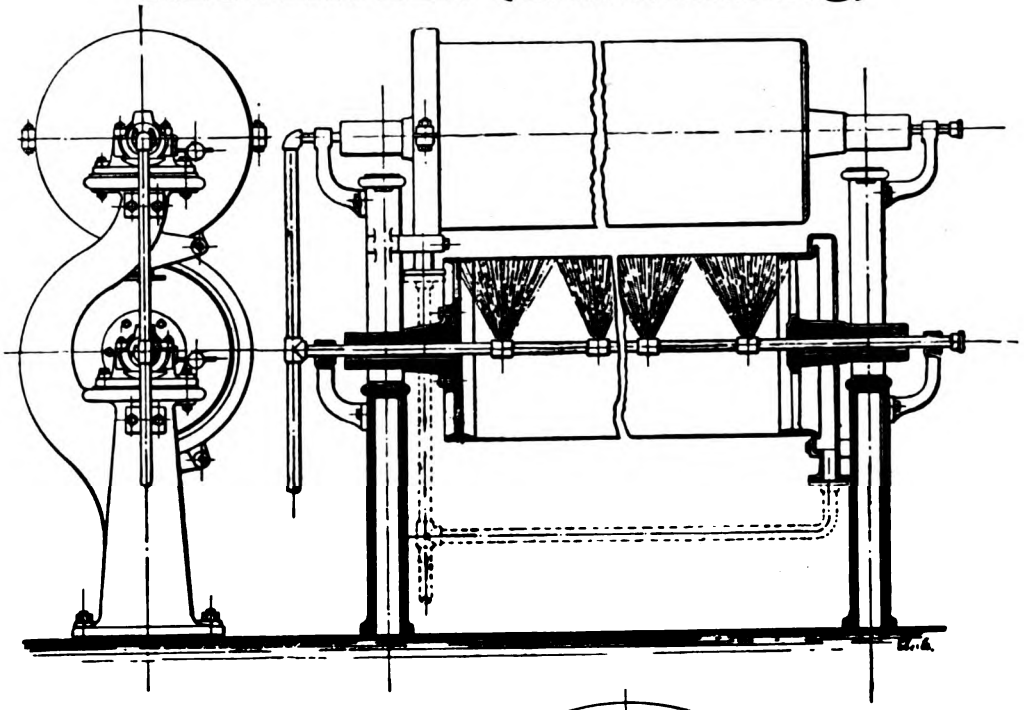
GENERAL LIBRARY
FEB 8 1918

DER PAPIER-FABRIKANT

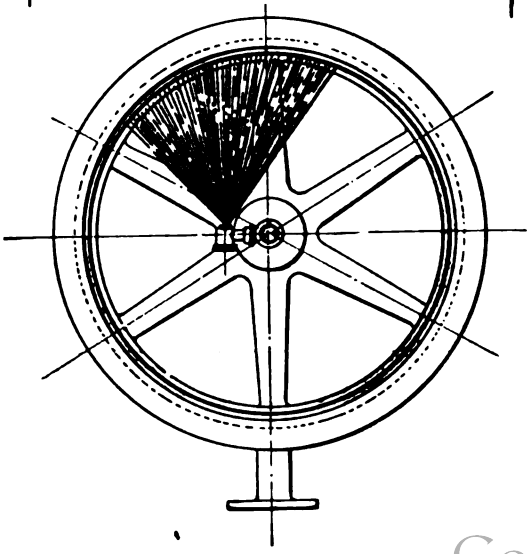
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 37. Berlin, 14. September 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269
Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne eigene Antriebsteile.



Digitized by Google

Goebel

Im September beginnt die **Serienlieferung** meiner kleinen, seit dem Jahre 1900 vielfach erprobten, patentierten

Spezialmaschine zum **Schneiden** und **Wickeln** von

3 m/m breiten

Spinnerei-Röllchen

Besondere Merkmale
des neuen Einheitsmodells **Od** von 400 mm Arbeitsbreite:

Differential-Antrieb zur selbsttätigen Aufrechterhaltung der richtigen Papierspannung zwischen Messerwellen und Wickelstab

Neuer einfacher Feuchtapparat (keine Bürstenwalze)

Vorrichtung zum Getrennthalten der Streifen (keine seitliche Verschiebung, keine gewaltsamen Trennungsmittel)

Wirkliche Präzisionsarbeit (Maschine und Messer)

Gandenbergersche Maschinenfabrik
Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: „Billetgoebel" Fernruf: 283

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte. Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 14. September 1917 | Heft 37

Inhalt:

Seite		Seite	
459—462	Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoff-Industrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile		des Verkehrs in Riemen in Oesterreich — Organisation der Altpapiersammlung — Beschränkung des Rotationsdruckpapierverbrauchs in Oesterreich — Papierpreise in Norwegen — Schwedisches Ausfuhrverbot für Zeitungs- und Buchdruckpapier
463—465	Patent-Umschau	466—468	Marktberichte: Berlin — Schlesien — Westfalen
464—465	Wirtschaftlicher Teil: Spinnpapiereinfuhr-Ueberwachungsstelle — Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten, E.V. — Verein der österr.-ungar. Papierfabrikanten — Regelung	468—470	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau

Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoffindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile.

(Fortsetzung aus Heft 36, 1917.)

Die Gegendruckturbine muß als solche für einen ganz bestimmten Gegendruck gebaut werden, weil die Form und der Winkel der Schaufeln danach bestimmt werden müssen. Ein nur gering abweichender Gegendruck läßt sich später nur auf Kosten des spezifischen Dampfverbrauches anwenden.

Gegendruckkolbenmaschinen kann man den Dampf bei verschiedenen Gegendruckspannungen entnehmen, ohne den spezifischen Dampfverbrauch merkbar zu verändern. Dieses Anpassungsvermögen eignet die Kolbenmaschine resp. Lokomobile ganz besonders als Reduzierapparat für den Dampfbedarf der Trockenpartien von Papier- und Entwässerungsmaschinen.

Der hohe Dampfverbrauch und mangelndes Anpassungsvermögen der Gegendruckturbine schließt diese Konkurrenz der Gegendruckkolbenmaschine in unserer Industrie aus.

Die Anzapfturbine kommt in ihrer Wirtschaftlichkeit bei Entnahme von Zwischendampfmengen, welche 100 Prozent des Gesamtnormaldampfverbrauches nicht übersteigen, der Kolbenmaschine unter den gleichen Verhältnissen näher.

Die Entnahmeturbine vereinigt zwar die Gegendruckturbine mit ihrem mangelhaften Wirkungsgrad mit der thermisch hochwirksamen Abdampfkondensationsturbine, jedoch sind bei größeren Entnahmen und besonders bei vier Atmosphären übersteigendem Entnahmedruck bei der Turbine durch Anzapfen bzw. Zwischendampfentnahme nur noch geringe Ersparnisse zu erreichen. Diese hören bei etwa 200 Prozent des Normaldampfverbrauches ganz auf, so ist zum Beispiel der spezifische Dampfverbrauch einer Kondensationsturbine bei 1000 Kilowatt etwa sechs Kilogramm pro Kilowattstunde entsprechend 6000 Kilogramm Dampf pro Stunde. Bei Entnahme von 15 000 Kilogramm gleich 250 Prozent Anzapfdampf steigt der Dampfverbrauch auf 22 Kilogramm pro Kilowattstunde oder 22 000 Kilogramm pro Stunde; ist also ungünstiger wie bei reinem Konden-

Digitized by Google

sationsbetrieb der Turbine und Frischdampfverwendung. Also auch in diesem Falle ist die Kolbenmaschine der Turbine, wenn auch nicht jede Konkurrenz ausschließend, überlegen.

Der Dampfverbrauch einer Anzapfturbine ist unter sonst gleichen Verhältnissen bis sechs Atmosphären Entnahmedruck und bis 100 Prozent Anzapfdampf immer noch etwa 20 bis 30 Prozent größer als jener der Kolbenmaschine.

Kommt jedoch Zwischen- und Abdampfverwertung gleichzeitig oder reine Abdampfverwertung in Frage, so ist die Kolbendampfmaschine oder auch Lokomobile der Turbine in allen Fällen weitaus überlegen, besonders aber dann, wenn der Abdampf restlos ausgenutzt werden kann.

Voraussetzung dabei ist eine gute Entölung des Zwischen- und Abdampfes, obwohl die Entölung des Abdampfes bei indirekter Kochung und Trockenzylinderheizung nicht die große Rolle spielt wie man bisher annahm. Der Verfasser hat einen dreimetrigen Zylinder durch sechs Monate mit ganz mangelhaft entöltem Abdampf geheizt und weder eine Oelkruste im Innern, noch eine Verminderung der Leistungsfähigkeit konstatieren können.

Es gibt heute Apparate, welche den Zwischen- oder Abdampf praktisch ölfrei machen, so daß dieser meines Erachtens auch zu direkter Kochung verwendet werden kann. Geringe Oelmengen verschwinden übrigens bei direkter Kochung, was durch Versuche bereits festgestellt ist.

Die Entölung kann von vornherein erleichtert werden, wenn man nur das für die Einlaßorgane notwendigste Oelquantum dem Eintrittsdampf zuführt und den Rest von oben in den Hochdruckzylinder schmiert. In der Mitte des Hochdruckzylinders ist die Temperatur schon um 50 bis 80 Grad geringer, das Oel verdampft dort nicht, sondern schmiert; man spart Oel, und das in größeren Teilchen verbleibende Oel entfernt sich leichter.

Falls aber in einzelnen Fällen diese Entölung nicht genügt, bedarf es nur der Zwischenschaltung eines Rateau'schen Wärmespeichers, welcher neben seiner für unsere Industrie noch wichtigeren Haupteigenschaft, vorübergehend große Wärmemengen des Abdampfes aufzuspeichern, den unentölten Abdampf völlig ölfrei abgibt.

Kehren wir nach dieser, in Verbindung mit der hier behandelten Frage sehr wichtigen Abschweifung zum eigentlichen Thema zurück.

Für die Papier-, Karton- und Zellstoff-Industrie ist somit die Kolbenmaschine die wirtschaftlichste Kraftmaschine; ganz besonders dort, wo es sich um einen reinen Kraft- und Heizdampfbetrieb handelt, das heißt wo der gesamte Abdampf verwendet und damit die gesamte Betriebskraft erzeugt werden soll.

Die heutige Großlokomobile und ihre Bedeutung für die Papier- und Zellstoff-Industrie.

Unter Lokomobilen versteht man nicht mehr nur solche Dampfkraftmaschinen, welche fahrbar sind, sondern auch Anlagen, die wegen ihrer Größe (bis 1000 PS und darüber) mit Recht als stationäre bezeichnet werden können. Der Unterschied von stationären Kraftanlagen mit getrenntem Dampferzeuger und Kraftmaschine besteht eben dann nur in der Vereinigung dieser beiden Aggregate mit dem Endzweck, sowohl an Platz, Material, Wärme, Bedienung, Betriebsmaterial u. a. zu sparen, das heißt die höchste Wirtschaftlichkeit im Betriebe herbeizuführen. Dieser Zweck ist nach jeder Richtung durch die modernsten Typen der Heißdampflokomobilen erreicht. Durch die unmittelbare Verbindung von Kessel, Ueberhitzer und Maschine, die vollendete Durchbildung der letzteren auf Grund einer durch eingehende Versuche vertieften Erkenntnis über die inneren thermodynamischen Vorgänge und nicht zuletzt durch die Ausgestaltung des Kolbenschiebers als hochwertiges, den heutigen Arbeitsbedingungen in bezug auf Dampftemperatur und Umdrehungszahlen in unübertroffener Weise angebauten Steuerorgan, stellt die moderne Großlokomobile die wirtschaftlichste Vertreterin der Dampfkraft dar.

Es liegt in der Natur der Sache und soll im folgenden dargelegt werden, daß eine gleich große Wärmeökonomie mit keiner anderen Dampfkraftanlage erreicht werden kann.

Die Dampfkraft hat:

1. die unvermeidlichen Kessel- und Schornsteinverluste,
2. die unvermeidlichen Leitungsverluste,
3. die unvermeidlichen Verluste in der Kraftmaschine.

Betrachten wir diese Verluste der stationären Anlage einzeln im Vergleich zu den Verlusten der Lokomobile:

1. Die unvermeidlichen Kessel- und Schornsteinverluste sind ungefähr gleich. Sollte der Wirkungsgrad eines stationären Kessels in einzelnen Fällen zufolge größerer Heizfläche, zum Beispiel bei Doppelkesseln, um 1—2 Prozent größer sein, so wird diese Differenz ausgeglichen durch den Umstand, daß bei der Lokomobile ein Teil der Kesselwärme auf die direkt aufliegende Kraft-

Digitized by Google

maschine übertragen wird, wodurch sich die Verluste zu 3. d. i. in der Kraftmaschine verringern.

2. Die Leitungsverluste der stationären Anlagen unterschreiten selbst bei bester Ausführung der Isolierarbeiten und kurzen Leitungen selten 5 Prozent. Diese Verluste fallen natürlicherweise bei Lokomobilbetrieb ganz weg.
3. Die Verluste innerhalb der Kraftmaschine sind bei den neuesten Wolffschen Lokomobilen unter allen Umständen geringer wie bei jeder stationären Anlage gleicher Leistung. Der Beweis dieser Tatsache wird erbracht durch die zahlreichen Forschungsergebnisse an Lokomobilen von Prof. Guthermut, Josse, sowie in der Arbeit von Dipl.-Ing. Heilmann „Die Wärmeausnutzung der heutigen Kolbenmaschine Z. d. V. d. I. 1911, S. 921 und folgende. Ein besonderer Vorteil der Lokomobile liegt in der Einheitlichkeit der Anlage in bezug auf Lieferung, Montage und Garantieen, wodurch die die Zuverlässigkeit des wirtschaftlichen Endergebnisses beeinflussenden Zwischengrößen wie indizierte Leistung, Rohrleitungsverluste, Ueberhitzungsgrad außer Betracht bleiben, und der Verbrauch an Kohle für die Nutzpferdekraft so sicher gestellt wird, daß eine zuverlässige Nutzrechnung darauf gegründet werden kann.

Weitere Vorteile:

Nach dem betriebstechnischen Hauptgrundsatz, daß die Betriebssicherheit im umgekehrten Verhältnis steht zur Anzahl der verwendeten Uebertragungsmittel, braucht nicht weiter bewiesen zu werden, daß die Betriebssicherheit grösser ist, wie bei der stationären Anlage gleicher Herkunft, denn die Lokomobile stellt die fast unmittelbare Vereinigung zweier sonst räumlich oft weit getrennter Aggregate dar, bei welcher alle die Betriebssicherheit verringernden Mittel, wie Leitungen, Dichtungen, Ventile usw. auf das Notwendigste beschränkt sind. Die Reinigung des Kessels kann in allen Fällen während zweier Feiertage geschehen, wenn ein Reserverohrsystem vorhanden ist. Selbstverständlich spielt auch hier, wie bei jedem anderem Kesselsystem die Qualität des Speisewassers und die Reinigung desselben eine meist weit unterschätzte Rolle. Es bleibt aber der Vorteil, daß das herausziehbare Rohrsystem eine bequemere und schnellere Reinigung des Kessels ermöglicht.

Die Bedienung und deren Kosten sind geringer als bei der getrennten Anlage, weil in allen Fällen je ein Mann sehr leicht imstande ist, Kessel und Maschine zu beobachten.

Die Kontrolle ist die denkbar einfachste. Aus den täglichen Aufzeichnungen über Kohlenverbrauch, Speisewasserverbrauch, Speisewasser-Temperatur, Abgastemperatur und Kohlensäurediagramm lassen sich leicht in kurzer Zeit empirisch die günstigsten Arbeitsbedingungen feststellen, so daß mit dem geringsten Brennstoffverbrauch die relativ höchste Leistung erreicht wird, welchen Zustand dauernd herbeizuführen für jeden Betriebsleiter die erste Aufgabe ist. Die auf Wunsch mit der Lokomobile gelieferten Kontrollinstrumente erleichtern die Aufgabe im Zusammenhange mit der Uebersichtlichkeit der gesamten Anlage.

Der Anschaffungspreis muß immer billiger sein, wie der einer gleichstarken stationären Anlage. Die Gebäudekosten verringern sich durch Wegfall des Kesselhauses bedeutend. Die Kesseleinmauerung fällt ganz weg. Das Fundament der Lokomobile ist einfach, und kubisch nicht größer, wie das einer stationären Kolbenmaschine gleicher Leistung. Die Kosten für Dampfleitung fallen weg. Durch diese Umstände, welche bei stationären Anlagen meist außer acht gelassen werden, erscheint vielleicht der Preis einer kompletten Lokomobile höher als die Summe für den reinen Kessel und die blanke Kolbenmaschine. Das Verhältnis ändert sich aber immer zugunsten der Lokomobile, wenn Gebäudekosten, Kesseleinmauerung, Dampf- und Wasserleitungen, sowie sämtliche Konrolleinrichtungen, Montage etc. berücksichtigt werden. Nachdem bei gleicher Abnützung der Preis kleiner ist, muß auch die Amortisation geringer sein.

Die Betriebskosten müssen niedriger sein, weil eben alle Zwischenglieder wegfallen, die Bedienung einfacher, und der Brennstoffverbrauch geringer ist.

Verwendungsmöglichkeit: Vielfach begegnet man der Ansicht, daß eine Lokomobile heute an sich ja wohl die wärmetechnisch vollkommenste und wirtschaftlich beste Dampfkraftmaschine ist, aber gerade in der Zellstoff- und Papier-Industrie deren Anwendung stark beschränkt sei, weil man sie nicht wie jede Kolbenmaschine überall anwenden könne; z. B. zum Antrieb von Papier-Karton-Entwässerungsmaschinen. Dieser Einwand sowie auch ganz besonders jener bezüglich zu geringer Heizfläche und daraus folgend zu geringer Dampfreserve usw., sind nicht stichhaltig.

Betrachten wir zunächst die Kesselanlagen. Noch vor nicht zu langer Zeit glaubte man nur Großwasserraumkessel (Flammrohrkessel) wegen des schwankenden Dampfver-

Digitized by Google

brauches verwenden zu können. Aber selbst in Zellstoff-Fabriken, wo man noch mit direktem Dampf kocht, ist man davon abgekommen, weil es durch Einhaltung eines regelmäßigen Turnus im Kochbetrieb möglich ist, den Dampfverbrauch regelmäßig zu gestalten, was auf den Wirkungsgrad der Kesselanlage und damit auf die Brennstoffkosten einen großen Einfluß hat.

In den Papierfabriken mit Produktionen über 10 Tons täglich ist heute der Dampfverbrauch bei einiger Sachkenntnis ein gleichmäßiger. Der Dampfverbrauch für Nebenzwecke ist relativ sehr gering zu nennen. Großwasserraumkessel sind daher nicht mehr nötig, zudem die für die besonderen Zwecke des Abwärmebetriebes bemessenen Lokomobilkessel Schwankungen bis 50 Proz. des Normaldampfverbrauches zulassen, wenn die Zug- resp. Schornsteinverhältnisse genügen. Die Speiseeinrichtungen sind so bemessen, daß sie einer 100prozentigen vorübergehenden Mehrdampfentwicklung genügen.

Der andere Einwand bzw. Antriebes der „Variablen" der Papier-, Karton-, Entwässerungsmaschinen ist aus anderen Gründen nicht stichhaltig. Angenommen der Kraftbedarf des variablen Teiles einer Papiermaschine ist je nach Geschwindigkeit 50 bis 100 PS, die notwendige Verstellbarkeit dabei wie 1 : 8. In diesem Falle wäre entweder eine stark variable Kapselgegendruckmaschine mit Tourenverstellung 60 bis 240 und ein Konuspaar 1 : 2 oder bei elektrischem Antrieb (Dreileiter) ein Motor mit verlustloser Regulierung 1 : 8 notwendig.

Eine Gegendruckkolbenmaschine, Anfangsdruck 12 Atm., Gegendruck 2 Atm. abs., von 50 bis 100 PS bei 60 bis 240 Umdrehungen wird bei 60 bis 120 PS einen Dampfverbrauch von etwa 10 kg, bei 120 bis 180 PS von etwa 9 kg, bei 180 bis 240 PS wieder 10 kg haben. Bekanntlich ist bei derartigen stark variablen Maschinen die gleich gute Dampfökonomie für alle Geschwindigkeiten überhaupt nicht, und im Betrieb nicht der großen Kraftzentrale - Gegendruck- der großen Kraftzentrale - Gegendruckmaschine mit ihrem dauernd gleichbleibenden Dampfverbrauch von 7½ kg Dampf unter den gleichen Verhältnissen, bedeutet der Mehrverbrauch der variablen Maschine einen Kraft- resp. Dampfverlust von rund 30 Proz. und mehr, wenn man die Leerlaufarbeit des großen Konuspaares dazurechnet. In beiden Fällen wird zwar der Dampf zum Trocknen verwendet, aber in der großen Zentralmaschine leistet er 25 bis 30 Proz. mehr an Kraft, was in der Papier- und Zellstoffabrikation wesentlich ist, um den fast überall durchführbaren Grundsatz der Wärme- und Kraftökonomie zur Geltung zu bringen, welcher lautet: „Mit dem zum Kochen, Heizen und Trocknen notwendigen Abdampf ist es in der Papier-, Karton- und Zellstoffindustrie in 90 von 100 Fällen ohne weiteres möglich, durch Wahl hoher Kesselspannungen und Ueberhitzungen mittelst der entsprechenden Gegendruckkolbenmaschine als Druckminderer die gesamte Betriebskraft zu erzeugen."

In diesem Falle ist der Elektromotor trotz seiner unwirtschaftlichen Arbeit (25 bis 30 Proz. Verlust) vorzuziehen, weil die variable Dampfmaschine gegenüber der Zentralmaschine den gleichen Verlust hat, beim Elektromotor aber das Konuspaar entbehrlich wird. Vorbedingung ist, daß die Elektrizität in der eigenen Kraftzentrale erzeugt wird. Die Wirtschaftlichkeit ist also hier die gleiche, die Einrichtung beim Elektromotor einfacher, wenn auch etwas weniger betriebssicher.

Im allgemeinen werden stark variabel und intermitierend laufende Maschinen, Variable der Papiermaschine, Kalander und Roller, vorteilhafter durch Elektromotor, und alle gleichmäßig laufenden Großkraftverbraucher, wie Kollergänge, Zerfaserer, Holländer, Pumpen, Konstanten der P. M. usw., mechanisch angetrieben, welche Antriebsart mindestens 25 Proz. wirtschaftlicher und sicherer ist wie der Antrieb durch Elektromotor.

(Fortsetzung folgt.)

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. „Der Papier-Fabrikant".

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zur Herstellung einseitig glatter Papiere, Kartons, Pappen usw.

D. R. P. Nr. 299 867. Klasse 55e. Gruppe 1.
Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schl.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 1. April 1916 ab.

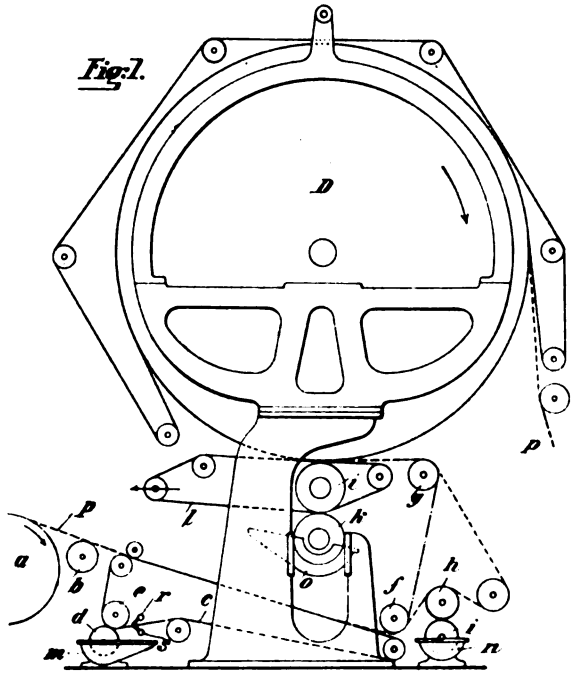
Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zur Herstellung einseitig glatter Papiere, Kartons, Pappen usw., bei der die zu glättende Stoffbahn über eine Anfeuchtvorrichtung und dann mit der angefeuchteten Seite um einen Glättzylinder geführt und an diesen angedrückt wird, dadurch gekennzeichnet, daß dieser Anfeuchtvorrichtung (h, i) eine zweite, ausschaltbare Anfeuchtvorrichtung (m, d) vorgeschaltet und zwischen beiden Anfeuchtvorrichtungen (h, i und m, d) eine Leitwalze (f) derart angeordnet ist, daß die Stoffbahn (p) gegebenenfalls auch ohne Beeinflussung durch die erstgenannte Anfeuchtvorrichtung (h, i) dem Glättzylinder (D) zugeführt werden kann.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die vorgeschaltete Anfeuchtvorrichtung (m, d) die Feuchtigkeit mittels eines Tragfilzes (c) auf die vom Filz (c) der anderen Anfeuchtvorrichtung (n, i, h) oder dem Glättzylinder (D) zugeführte Stoffbahn (p) überträgt.

Bekanntlich läßt sich bei einer bereits fertig getrockneten Papierbahn eine einseitige Glättung dadurch erzielen, daß die Papierbahn über eine Anfeuchtvorrichtung und dann mit der angefeuchteten Seite um

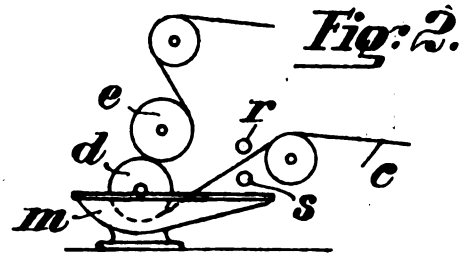
Fig. 1.



einen Glättzylinder geführt und an diesen angedrückt wird. Es hat sich jedoch gezeigt, daß die hierbei zur Anwendung kommende, aus der Glättpresse und einem Satz Anfeuchtwalzen bestehende Vorrichtung nur bei einer bestimmten Arbeitsgeschwindigkeit und auch nur bei einer gewissen Papierstärke ein befriedigendes Ergebnis liefert, daß sich dagegen mit einer solchen für eine bestimmte Papierstärke und eine bestimmte Arbeitsgeschwindigkeit eingerichteten Vorrichtung nicht mehr sachgemäß arbeiten läßt, sobald es sich um die einseitige Glättung wesentlich dünnerer oder dickerer Papiere handelt.

Die Erfindung betrifft eine solche Ausbildung der Vorrichtung, daß sie mit gleich gutem Erfolg zur einseitigen Glättung beliebig starker Papiere benutzt wer-

Fig. 2.



den kann. Die Neuerung besteht darin, daß der üblichen Anfeuchtvorrichtung eine zweite, ausschaltbare Anfeuchtvorrichtung vorgeschaltet und außerdem zwischen beiden eine Leitwalze derart angeordnet ist, daß entweder nur die eine oder nur die andere Anfeuchtvorrichtung oder aber auch beide gleichzeitig in Wirkung treten und so die Anfeuchtung der jeweiligen Papierstärke und Arbeitsgeschwindigkeit angepaßt werden kann.

Eine besonders weitgehende Anpassung läßt sich dadurch erzielen, daß in der vorgeschalteten Anfeuchtvorrichtung ein Tragfilz, als Mittel zum Uebertragen der Feuchtigkeit auf die Papierbahn zur Anwendung kommt, da durch einen solchen selbst bei hoher Arbeitsgeschwindigkeit oder großer Papier- und Kartonstärke eine außerordentliche Gleichmäßigkeit der Anfeuchtung herbeigeführt wird.

Die Zeichnung veranschaulicht ein Ausführungsbeispiel der Vorrichtung.

Die eigentliche Glättpresse besteht in bekannter Weise aus dem Hochglanzpolitur besitzenden Trockenzylinder *D*, dem Glättfilz *l*, der Gummipreßwalze *i* und der zweiten Preßwalze *k*, die dazu dient, das von dem Glättfilz *l* aufgenommene Wasser auszupressen, damit dieser immer wieder trocken zwischen die Gummipreßwalze *i* und den Zylinder *D* gelangt. Das ausgepreßte Wasser wird von dem Trog *o* aufgenommen.

Die Glättpresse ist in üblicher Weise mit einer aus dem Trog *n* und den Uebertragungswalzen *h* und *i* gebildeten Anfeuchtvorrichtung gebunden. Dieser Anfeuchtvorrichtung ist eine zweite Anfeuchtvorrichtung vorgeschaltet, bei der ein Tragfilz *c* als Mittel zur Uebertragung der Feuchtigkeit auf die Papierbahn dient. Der um Leitwalzen geführte Tragfilz *c* wird durch die Walze *e* an die in den Trog *m* tauchende Walze *d* gedrückt. Mittels der Spritzrohre *r*, *s* kann der Tragfilz *c* in verstärktem Maße genäßt werden.

Zwischen den beiden Anfeuchtvorrichtungen *m*, *d* und *h*, *n*, *i* ist eine Leitwalze *f* derart angeordnet, daß die vom Tragfilz *c* kommende und über diese Walze

Digitized by Google

geleitete Papierbahn — ohne Durchgang durch die zweite Anfeuchtvorrichtung *h, i* — über die dem Zylinder *D* vorgeschaltete Leitwalze *g* hinweg unmittelbar in die Glättpresse eingeführt werden kann.

Befindet sich die einseitig zu glättende Papier-, Karton- oder Pappenbahn, wie dies bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel der Vorrichtung angenommen ist, in aufgerolltem Zustande, so wird die betreffende Rolle *a* in eine Abwickelvorrichtung gelegt und die abgewickelte Stoffbahn *p* über die Leitwalze *b* hinweg dem Tragfilz *c* zugeführt.
diese unter starkem Nässen des Tragfilzes *c* nach dem diese unter starkem Nässsen des Tragfilzes *c* nach dem Verlassen dieses Filzes auch noch über die Uebertragungswalze *h* der zweiten Anfeuchtvorrichtung *h, i* geführt, so daß sie in stark genäßtem Zustande an den Glättzylinder *D* gelangt. Bei mittelstarken Stoffbahnen genügt die Anfeuchtung durch den entsprechend mehr oder minder feucht gehaltenen Tragfilz *c* allein; diese Stoffbahnen werden dann von der Leitwalze *f* aus unmittelbar der Leitwalze *g* und weiter dem Zylinder *D* zugeführt.

Soll eine ganz dünne Papierbahn einseitig geglättet werden, so kann die Anfeuchtung entweder mittels des entsprechend gering genäßten Tragfilzes *c* oder mittels der Uebertragungswalze *h* der zweiten Anfeuchtvorrichtung *h, i* allein bewirkt werden. Im letzteren Falle wird die vorgeschaltete, mit dem Tragfilz ausgestattete Anfeuchtvorrichtung *m, d* durch Entleerung des Troges *m* und Abstellung der Spritzrohre *r, s* ausgeschaltet, so daß der Tragfilz *c* trocken läuft.

Es läßt sich sonach durch die Anordnung der vorgeschalteten Anfeuchtvorrichtung *m, d* die einseitige Anfeuchtung der einseitig zu glättenden Stoffbahn sowohl den verschiedensten Stärken der letzteren als auch den in Betracht kommenden Arbeitsgeschwindigkeiten auf das beste anpassen. Die Benutzung eines Tragfilzes als Uebertragungsorgan der vorgeschalteten Anfeuchtvorrichtung *m, d* bietet dabei den besonderen Vorteil einer überaus gleichmäßigen Anfeuchtung der zu glättenden Seite der Stoffbahn.

Wie Fig. 2 veranschaulicht, kann der Tragfilz *c* auch unmittelbar durch den Trog *m* hindurchgeführt und so in verstärktem Grade genäßt werden.

Soll der Papier-, Karton- oder Pappenbahn auf der zu glättenden Seite gleichzeitig auch noch eine Sonderbeschaffenheit in Färbung, Glanz, Dichte usw. erteilt werden, so wird der Trog *n* mit einer entsprechenden Flüssigkeit gespeist und die Stoffbahn über die Uebertragungswalze *h* geleitet.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

76b, 14. 300 970. C. Oswald Liebscher, Chemnitz i. Sa. Beschlag für die Krempeln der Stengelfasern. 23. 6. 16. L. 44 248.

76c, 17. 300 961. Industrie-Gesellschaft für Schappe, Basel, Schweiz; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., u. T. R. Kochnhorn, Berlin SW68. Vorrichtung für Spinn- und Zwirnmaschinen zur Unterbrechung der Fadenzufuhr bei Fadenbruch. 30. 11. 16. J. 18 027.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 286 282, 287 420, 295 285, 295 522. **54g:** 284 191. **55d:** 280 855, 284 070. **55e:** 285 855. **55f:** 263 745, 284 825.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55f. 666 917. Heinrich Giesen und Fritz Wachendorf, Berg.-Gladbach. Stahlpappe. 28. 6. 17. G. 40 563.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55a. 614 877. Ulrich Kohllöffel, Reutlingen. Entstaubungsmaschine usw. 6. 7. 14. K. 64 312. 7. 6. 17.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Spinnpapiereinfuhr-Ueberwachungsstelle.

(Kriegsamt, Amtl. Mitteilungen und Nachrichten.)

Am 2. Juni 1917 ist eine Spinnpapiereinfuhr-Ueberwachungsstelle gebildet worden, die die Aufgabe hat, die Einfuhr schwedischen Spinnpapiers zu überwachen.

Alle Anträge auf Einfuhr von Spinnpapier sind in Zukunft an die Spinnpapiereinfuhr-Ueberwachungsstelle zu Händen der Firma H. & A. Gratenau in Hamburg zu richten, die mit der Vorprüfung dieser Anträge nach Maßgabe der von der KRA. mit der Spinnpapiereinfuhr-Ueberwachungskommission ausgearbeiteten Richtlinien betraut ist.

Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten, E. V.

Der Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten veranstaltete am 3. d. M. seine zweite diesjährige außerordentliche Hauptversammlung unter dem Vorsitz des Herrn Generaldirektor Stephan Mattar, Leipzig. Der Schriftführer des Verbandes, der Landtagsabgeordnete Dr. W. Wendtlandt, erstattete Bericht über das Ergebnis der vom Verband an die fünfzehner Kommission des Reichstages wegen der Aufhebung der Stillegung von Dachpappenbetrieben abgefertigten Eingabe. Diese Eingabe ist nach Mitteilung des Reichstags dem Technischen Stabe des Kriegsamtes als Material überwiesen worden. Gleichwohl gehe dieser mit der Absicht um, weitere Stilllegungen von Dachpappenbetrieben wegen Kohlenersparnis durchzuführen.

Um den von der Stillegung betroffenen Firmen die Möglichkeit zu verschaffen, nach wie vor ihre alte Kundschaft zu bedienen, wurde in Aussicht genommen, die stillgelegten Betriebe durch die weiterarbeitenden Betriebe zum Vorzugspreise zu beliefern. — Eine engere Kommission wird hierüber zu befinden haben.

Digitized by Google

Zur Preisfrage für Dachpappenlieferungen an das Ingenieur-Komitee wurde die Verbandsleitung beauftragt, sich für eine Erhöhung des unrentablen Ingenieur-Komitee-Preises für Dachpappe einzusetzen. Zu dem seitens des Kriegsamtes in Aussicht gestellten Höchstpreise für Klebemasse nahm die Versammlung dahingehend Stellung, daß der Verband für die Festsetzung eines angemessenen Preises einzutreten habe.

In der Frage der Bedachungs-Unterhaltungsverpflichtungen wurde festgestellt, daß nach wie vor die Möglichkeit, bestehende Unterhaltungsverträge zu erfüllen, nicht vorhanden ist. Die Freigaben, die seitens der Kriegsausgleichsstelle hier und da erfolgen, werden nur auf Grund festgestellten dringenden Bedürfnisses vorgenommen, nicht aber auf Grund bestehender Verträge.

Das schon in der Hauptversammlung vom 14. Juni 1917 bekanntgegebene Material hinsichtlich der Beteiligung der deutschen Dachpappenindustrie an den Kriegsanleihezeichnungen hat in der Zwischenzeit Vervollständigung erfahren. Hiernach stellt sich das Bild wie folgt: 135 Dachpappenbetriebe haben zu den Kriegsanleihen insgesamt 10 036 000 Mark gezeichnet und für Unterstützungen der Angehörigen von im Felde stehenden Beamten und Arbeitern 1 175 487 Mark aufgewendet.

Verein der österr.-ungar. Papierfabrikanten.

Die 43. ordentliche Generalversammlung findet Montag, den 17. September, um ½10 Uhr vormittags im großen Sitzungssaale der n.-ö. Handels- und Gewerbekammer, Wien I., Stubenring 8—10 statt. Tagesordnung: 1. Vorlage des Jahresberichtes und der Jahresrechnung. 2. Wahl zweier Verifikatoren des Generalversammlungsprotokolls, zweier Rechnungsrevisoren und eines Ersatzmannes. 3. Bestimmung des Jahresbeitrages der Mitglieder pro 1918. 4. Bestimmung des Ortes der nächsten Generalversammlung. 5. Anträge und Anregungen.

Regelung des Verkehrs in Riemen in Oesterreich.

Durch eine Ministerialverordnung vom 20. August 1917 werden Bestimmungen über den Verkehr mit Riemen getroffen. Ueber Maschinenriemen wird folgendes verfügt:

Bestände an entbehrlichen Maschinenriemen insbesondere stilliegender Betriebe dürfen nicht frei veräußert oder verarbeitet werden, sondern sind vor anderweitiger Veräußerung oder Verwendung der Lederbeschaffungsgesellschaft m. b. H. in Wien I., Hegelgasse 13, zum Kauf anzubieten. Der Anbotsteller ist an sein Anbot 21 Tage von der Absendung des Anbotes gebunden.

Die Bewilligung zum Bezuge von Maschinenriemen wird grundsätzlich nur gegen Uebernahme der Verpflichtung zur Ablieferung des hierdurch zu ersetzenden gebrauchten Riemens erteilt.

Wenn der Bezug nicht zum Ersatz gebrauchter Riemen erfolgt, oder wenn der Bezugsbewerber den gebrauchten Riemen als gebotene Reserve benötigt, so ist dem Ansuchen die Bestätigung des örtlich zuständigen Gewerbeinspektorates über den Bedarf und dessen Angemessenheit abzuschließen.

Organisation der Altpapiersammlung in Oesterreich.

Unter der Firma Altpapier-Sammeldienst für die Altpapier-Kommission, Gesellschaft m. b. H. ist in Wien ein Unternehmen entstanden, das den ersten, längst notwendig empfundenen Schritt zur Sicherung der anfallenden Altpapiermengen für die Wiederverarbeitung in den Betrieben der Papierindustrie bedeutet. Damit ist die Organisation der Altpapiersammlung in die Wege geleitet, zunächst im Zentrum des Reiches. Beabsichtigt ist, diese Organisation weiter auszugestalten und auch in den Provinzhauptstädten die Sammlung von Altpapier in eine Hand zu vereinigen. Durch die Tätigkeit dieser Organisation ist mit Sicherheit zu erwarten, daß größere Mengen Altpapier als bisher der Wiederverarbeitung zur Verfügung stehen, womit den ständigen Klagen über die Altpapierkommission hoffentlich ein Ende bereitet wird. Die obenerwähnte Gesellschaft m. b. H. hat ein volleingezahltes Gesellschaftskapital von 20 000 Kronen, Geschäftsführer ist Herr Paul Herschel, Kartonnageerzeuger in Wien.

(Zentralblatt f. d. österr.-ungar. Papierindustrie.)

Beschränkung des Rotationsdruckpapierverbrauchs in Oesterreich.

Der Leiter des Handelsministeriums hat angesichts der fortbestehenden Knappheit an Rotationsdruckpapier auf Grund der Ministerialverordnung vom 12. März 1917 angeordnet, daß die mit der Kundmachung vom 28. Juli 1917 für den Monat August verfügten Beschränkungen des Rotationsdruckpapierverbrauches der Zeitungen unverändert auch für den Monat September 1917 zu gelten haben.

Papierpreise in Norwegen.

Bei der Verhandlung zwischen der norwegischen Papiergesetzkommission und der norwegischen Papiergroßhändler-Vereinigung ist folgendes Uebereinkommen zustande gekommen.

Für Papier, das zu herabgesetzten Preisen durch Großhändler geliefert wird, können diese sich einen Nutzen berechnen bis zu: a) bei Lieferung von der Fabrik an Kunden in Kristiania (mindeste Lieferung 1 Tonne): 4½ Öre für das Kilogramm (Fracht, Fuhrlohn und Abtragen inbegriffen); b) bei Lieferung von der Fabrik an Kunden außerhalb Kristiania (mindeste Lieferung 1 Tonne): 3 Öre für das Kilogramm (außer Auslagen für Fuhren, Fracht, Abtragen); c) für Papier vom Lager der Großhändler (kleinere Mengen) bis auf weiteres ein Zuschlag zu obigem von 5 Öre für das Kilogramm.

Da der Ausdruck im Papiergesetz „Schreibbücher mit System" mißverstanden worden ist, wird mitgeteilt, daß die Bezeichnung bedeutet: „Schreibbücher mit Vorschriften".

Schwedisches Ausfuhrverbot für Zeitungs- und Buchdruckpapier.

Von und mit der Nacht vom 20. bis 21. August ist in Schweden ein Ausfuhrverbot für Zeitungs- und Buchdruckpapier nach dem statistischen Warenverzeichnis Nr. 308 und 311A in Kraft getreten.

Lizenzansuchen, die an die Handelskommission des Staates einzusenden sind, sollen Angaben über Bruttogewicht und Wert enthalten. Für Dänemark wird Angabe des Käufers gefordert. Für Deutschland, Oesterreich-Ungarn und Holland ist außer dem Gesuch an die Handelskommission auch ein Gesuch um Unterstützung für die fragliche Ausfuhr an die betreffende Gesandtschaft in Stockholm erforderlich.

„Svensk Pappers-Tidning".

Mitteilungen aus Kopenhagen zufolge erregte das schwedische Papierausfuhrverbot in Dänemark die Gemüter ziemlich stark, zumal die dänische Presse in der letzten Zeit sehr viel schwedisches Papier benutzte. Man hegt die Befürchtung, daß, da die Papierlieferungen künftighin nur noch gegen Lizenzen erfolgen können, die Preise, die bereits jetzt hoch sind und durch das Disagio zwischen Schweden und Dänemark noch höher werden, bald fast nicht mehr zu bezahlen sein werden.

Digitized by Google

Berlin.

Die stürmische Bewegung hält auf allen Marktgebieten an. Nach allen Sorten ist stärkste Nachfrage, die sich in dem Umfange steigert, wie erkannt wird, daß sie nicht zu befriedigen ist. Keine Art des Bedarfs findet die erforderliche Deckung, obwohl nach den Preisen gar nicht gefragt wird. Die Folge ist, daß zahlreiche und auch notwendige Vornahmen und Ausführungen unterbleiben müssen und die papierverarbeitenden Betriebe zum teilweisen oder vollständigen Feiern gezwungen werden. Das bedeutet eine starke Behinderung unserer Wirtschaft, bringt Ausfälle an den Verdienstmöglichkeiten und schafft infolgedessen eine weitverbreitete unfreundliche Stimmung. Ziemlich alles, was an alten Lagern vorhanden war, ist geräumt, die ältesten Lagerhüter haben Verwendung gefunden. Damit sind zwar nicht unansehnliche Werte wieder zum Leben erweckt worden, dem Bedarf haben sie jedoch nur für kurze Zeit aufgeholfen. In der ersten Kriegszeit hat man verstanden, für das Fehlende Ersatz aller Art zu schaffen. Aber dieser Ersatz ist so stark in Anspruch genommen, daß er bei weitem nicht mehr zureicht. Die Ansprüche an unser Gewerbe wachsen mit der Dauer des Krieges und die Erzeugung geht aus den vielfach genannten Gründen zurück. Ein Ausgleich ist nicht mehr möglich, und die Erkenntnis dieser Lage treibt alle diejenigen, die sich mit dem Schicksal nicht abfinden und die Hände in den Schoß legen wollen, zu gesteigerter Kräfteanspannung an. Das steigert die Suche nach Ware zu wilder Jagd, bei der jede Rücksicht und Berechnung ausgeschaltet wird. Dieses Treiben bedroht nicht nur die Gegenwart, es kann auch verhängnisvoll für die friedliche Zukunft werden. Der Rückweg in geordnete Bahnen wird durch dieses wilde Treiben sehr erschwert und doch kann er nicht schnell genug gewünscht und erwartet werden. Muß heute auch unter den obwaltenden Verhältnissen vieles, wenn nicht alles unterbleiben, was sonst Vorsicht und ruhige Berechnung zu Grundlagen einer geordneten, weiterschauenden Geschäftsführung machen, so kann diser Zustand doch nicht von ewiger Dauer sein. Je plötzlicher die Umwandlung in den gewohnten Betrieb erfolgen soll, desto nachhaltiger und nachteiliger werden die Wirkungen der vorausgegangenen Hast sich bemerkbar machen. Damit wäre die Gesundung verzögert, wenn nicht aufgehalten, und doch ist die Rückkehr zu gesunden Verhältnissen eine Frage von größter Wichtigkeit für unser ganzes Gewerbe. Eine Aussicht auf baldige Besserung besteht vorläufig nicht. Es ist im Gegenteil vorauszusehen, daß sich mit dem zunehmenden Mangel an Waren die Situation verschärft. Eine Entspannung könnte nur durch Steigerung der Produktion erfolgen. Für eine solche aber sprechen nicht die geringsten Anzeichen.

Schlesien.

Der Papiermarkt und mit ihm der Rohstoffmarkt steht nach wie vor im Zeichen regster Tätigkeit. Trotz der regsten Papiernachfrage ist es nicht möglich, die noch stilliegenden Papiermaschinen flott zu machen, und zwar aus Gründen, die an dieser Stelle des öfteren erörtert wurden. Durch die behördlichen Maßnahmen, betreffs Privatpapierlieferung, ist manche Papiersorte in Schlesien fast verschwunden, so daß der Bedarf von außerhalb gedeckt werden muß, was auch nur in sehr beschränktem Maßstabe möglich ist. Es gibt heute überhaupt wohl keine Papiersorte, die sich nicht der regsten Nachfrage erfreute, und dennoch ist manche Sorte, wie schon gesagt, fast nicht mehr zu haben. Die Papierfabriken haben sich eben auf Sonderfabrikationen gelegt und Sorten, die nicht mehr in den Rahmen ihrer Fabrikation passen, fallen gelassen. Andererseits ist die Rohstoffbeschaffung mit in Betracht zu ziehen. Ein direkter Papiermangel ist zurzeit nicht wahrnehmbar, da der Bedarf derart geregelt ist, daß Fabrikation und Bedarf Hand in Hand gehen. Dadurch, daß eine allgemeine Papierknappheit eingetreten ist, ist auch der Wert der Papiere in den Vordergrund getreten und zurzeit mit der längst verwerflichen „Schleuderwirtschaft" aufgeräumt worden, und ist zu hoffen, daß die Verhältnisse, wie sie vor dem Kriege bestanden, nicht wieder Platz greifen. Ein nennenswerter Rückgang der Papierherstellung wegen Mangels an Rohstoffen ist eigentlich nicht eingetreten. Wohl hat die lang anhaltende Trockenheit eine Holzstoffknappheit hervorgerufen und so die Druckpapierherstellung stark beeinflußt, was aber weder eine Stockung noch ein Ausbleiben an Lieferungen für die Tageszeitungen mit sich brachte.

Der Rohstoffmarkt ist andauernd stark belebt, und es ist bis jetzt gelungen, alle Papierfabriken mit den nötigsten Stoffen zu versorgen. Durch die knappen Niederschläge dieses Sommers sind die Flüsse sehr zurückgegangen, und da auch jetzt noch keine erheblichen Niederschläge eingetreten sind, sind allerdings die Wasserschleifereien beeinträchtigt, was die Holzstoffknappheit vermehrt.

Der Papierholzmarkt ist ebenfalls sehr belebt und beginnen jetzt schon die Abtransporte aus den Wäldern, so daß alle Fabriken ausreichend mit Holz versehen werden können. Die Holzpreise sind allerdings auf einer Stufe angelangt, daß zurzeit weitere Preissteigerungen kaum möglich sind. Eine nicht unwesentliche Verteuerung des Holzes bringen die hohen Transportkosten ab Wald in die Fabrik mit sich.

Die Altpapierbeschaffung stößt bisher auf keine nennenswerten Schwierigkeiten, obwohl merkbar ist, daß der Anfall von Makulatur bedeutend zurückgegangen ist, eine Folge der Papierknappheit mit verbundener Sparsamkeit. Die Preise bewegen sich so ziemlich in gleicher Höhe der Vormonate.

Füllstoffe sind zurzeit ebenfalls etwas knapper, doch legen die Fabriken hierauf weniger Wert, da die totale Ausnützung und Wiederverwertung der Abwäser einen teilweisen Ausgleich schaffen.

Das Pappengeschäft erfreut sich gleichfalls einer sehr regen Nachfrage und sind besonders gute und harte Sorten ein sehr begehrter Artikel. Bindende Abschlüsse werden weder im Papier- noch im Pappenfache getätigt, da die augenblickliche Lage hierfür nicht günstig ist und weder Fabrikant noch Abnehmer ein Risiko eingehen wollen.

Digitized by Google

Die
neue Kriegsanleihe
muß
erfolgreich sein —
sonst ermutigen wir
England weiterzu-
kämpfen! — Sie
kann
erfolgreich sein —
denn es ist Geld
genug im Lande!
Und sie
wird
erfolgreich sein —
wenn jeder handelt,
als ob von ihm allein
alles abhinge!

BERNHARD

Digitized by Google

Westfalen.

Auf dem rheinisch-westfälischen Papier- und Pappenmarkt hält die starke Anspannung auf allen Gebieten bei knappsten Vorräten in erster und zweiter Hand an und zwingt zu vorsichtigem Disponieren. Die Papierfabriken sind auf lange Zeit hinaus, verschiedene bis in die ersten Monate des kommenden Jahres hinein, mit Aufträgen gut versehen. Holzhaltige maschinenglatte Zeitungsdruckpapiere werden fortgesetzt lebhaft abgerufen; das Bestreben, die bisherige Erzeugung zu heben, wird unentwegt und nicht ganz ohne Erfolg fortgesetzt. Der Bedarf an diesen Papieren wächst aber auch merklich, und das Bedürfnis, in vermehrtem Umfange die Anzeigen in den Tageszeitungen und Wochenschriften als Werbungs- und Propagandamittel zur Hilfe zu nehmen, sollte doch an den maßgebenden Regierungsstellen nicht übersehen, vielmehr schon jetzt lebhaft gefördert werden, weil es beweist, in welch vorbildlicher und großzügiger Weise Handel und Industrie schon jetzt Vorbereitungen treffen, um die großen Aufgaben der Ueberleitung von Handel und Gewerbe in die Friedenswirtschaft zum Besten unserer Volkswirtschaft zu lösen. Trotz der verschiedenen Verordnungen zuungunsten des Bedarfs für private Zwecke ist es doch der Papierindustrie gelungen, all diesen Bedürfnissen des Handels, Gewerbes und der Industrie nachzukommen und somit an ihrem Teile erfolgreich daran mitzuwirken, daß die Ueberleitung aus der Kriegs- in die Friedenswirtschaft ohne allzu auffällige und nervöse Hast vor sich gehen kann, denn solche Arbeit ist nicht in einigen Wochen oder Monaten vollbracht; es gilt hier von langer Hand her zu rüsten. Die Propaganda für die siebente Kriegsanleihe hat bisher den Papierfabriken angemessene und lohnende Arbeit gebracht; doch wäre die Anspannung aller Betriebe noch stärker und umfassender geworden, wenn nicht durch die Verordnungen betr. die Herstellung festumgrenzter Mengen von Privatpapieren deren Herstellung erheblich erschwert und teilweise sogar unmöglich gemacht worden wäre. Immerhin war für alle Papierfabriken die überaus starke Nachfrage nach Privatpapieren aller Art ein zuverlässiger Gradmesser für den tatsächlichen Bedarf, der viel dringlicher und umfassender ist, als dies in den Bestellungen des Papiergroßhandels zum Ausdruck kommt. Aus den Kreisen des Papierhandels und auch der kleineren Wiederverkäufer wird berichtet, daß die Lager so geleert sind, daß größere Aufträge vom Lager überhaupt nicht effektuiert werden können. Daher erklärt es sich denn auch, daß eine so stürmische Nachfrage nach holzschliffreien Papieren aller Art besteht, der man leider zurzeit durchaus nicht zu entsprechen vermag. Holzfrei satinierte, feine und mittelfeine Papiere werden willig höher bezahlt, ebenso helle, gutgeleimte Normalpapiere, für die schon längst nicht mehr die offiziellen Mindestanforderungen gelten, weil man zu diesen nur noch schlechtgeleimte Papiersorten erhalten kann. Der Pappenmarkt verkehrt außergewöhnlich fest; es sind selbst bei den ganz kleinen, mit Wasserkraft arbeitenden Fabriken so bedeutende Aufträge vorhanden, daß man vorerst noch gar nicht weiß, wann diese werden herausgearbeitet werden können, weil es diesen Werken noch gar sehr an dem erforderlichen Betriebswasser fehlt. Dringlich angefordert werden braune und graue Maschinenpappen, die durchschnittlich 50 Mark je 100 Kilogramm erzielen, während Graupappen für Buchbindereien 40—42 Mark halten, indessen schon mehrfach freiwillig höhere Preise angelegt worden sind. Hartpappen für die Kofferindustrie und ebenso Schuh- und Kartuschpappen bleiben sehr gesucht.

Vermischtes

General-Versammlungen.

Stettiner Papier- und Pappenfabrik, Ak.-Ges Stettin. In der am 4. d. M. stattgefundenen Generalversammlung wurde die Dividende auf 9 Prozent festgesetzt und dem Aufsichtsrat und Vorstand Entlastung erteilt. In den Aufsichtsrat wurden folgende Herren gewählt: Geheimer Kommerzienrat Franz Gribel, Stettin, Stadtrat Xaver Mayer, Stettin, Stadtrat Willi Schacht, Weißenfels a. S., Carl Ernst Schrödter, Stettin. Vom Vorstand wurde mitgeteilt, daß sich die Schwierigkeiten, welche der Aufrechterhaltung des Betriebes entgegenstehen, im neuen Geschäftsjahre noch erheblich gesteigert haben, und daß die unsicheren Betriebsverhältnisse eine Voraussage für das Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres nicht zulassen.

Geschäfts-Berichte.

Ammendorfer Papierfabrik, Akt.-Ges., in Radewell bei Halle. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahre 1916/17 aus dem Verkauf von Papier 6 180 104 M. (i. V. 4 587 442 M). Die Herstellungskosten nahmen demgegenüber 4 751 489 M. (3 556 805

Papiergarnabfälle
Spinnpapierabfälle
offerieren
Schwarzburg & Scheuermann
Berlin N. 24.

Pappenklebe- und Beklebemaschine für Rollen
für 1500 mm Arbeitsbreite, zur Herstellung von Pappen von 500—1500 g/qm, bestehend aus Klebemaschine, Trockenapparat, Beklebemaschine, Preßpartie, Glättpresse, Längenschneider, Bogenquerschneider samt kompl. Antrieb ist **preiswert sofort abzugeben.**
Näheres durch
J. W. Erkens
Maschinenfabrik u. Eisengießerei
Niederau bei Düren.

Digitized by Google

Mark) in Anspruch, so daß nach Abzug der Versicherungsbeiträge, der Anleihezinsen und der Abschreibungen, letztere im Betrage von 250 238 M. (250 803 Mark), ein Reingewinn von 1 581 098 M. (1 095 730 Mark) verbleibt, in dem ein Vortrag von 459 272 M. (361 143 M.) enthalten ist. Es wird, wie schon früher mitgeteilt, die Ausschüttung einer Dividende von 36 Prozent (26 Prozent) vorgeschlagen; 252 959 Mark (157 458 M.) werden zu Gewinnanteilen an Aufsichtsrat, Vorstand und Beamte verwandt und es sollen 543 139 M. (459 272 M.) auf neue Rechnung vorgetragen werden. Der Unterstützungs- und Rentenkasse für die Beamten und Arbeiter werden 100 000 M., den Kriegswohlfahrtszwecken außer den bereits im laufenden Jahre geleisteten Beiträgen 50 000 M. zugewandt. Im Geschäftsbericht wird ausgeführt, daß die Erschwerungen des Betriebes infolge der Kriegsverhältnisse im abgelaufenen Geschäftsjahr im vollen Umfange weiterbestanden, ja sich noch steigerten. Nur durch größte Anspannung aller Kräfte konnte die Erzeugung leidlich aufrechterhalten werden. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft war dauernd sehr stark, so daß man den ganzen Vorrat abstoßen konnte. Diesem Umstande sowie der stets geübten Vorsicht in der Vorausbeschaffung aller wichtigen Rohstoffe sei zu einem großen Teil der günstige Abschluß zu verdanken. Für Instandhaltung der Maschinen, Gebäude usw. wurden aus laufenden Mitteln 117 976 M. verausgabt. Laut Vermögensübersicht stiegen die Bankguthaben von 953 438 M. im Vorjahr auf 1 205 829 M. und die Außenstände von 942 246 M. auf 1 562 348 M. Anderseits werden die Buchschulden mit 734 478 M. (594 706 M.) ausgewiesen.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft mit dem Sitze in Berin und mehreren Zweigniederlassungen. Durch Beschluß der Aktionärversammlung vom 14. April 1917 ist nach Inhalt der Niederschrift die Frist zur endgültigen Durchführung der Grundkapitalerhöhung gemäß Beschluß der Aktionärversammlung vom 14. Dezember 1916 verlängert bis spätestens zu demjenigen Tage einschließlich, an welchem im Jahre 1918 die ordentliche Generalversammlung der Aktionäre stattfinden wird. Ferner die in derselben Versammlung noch beschlossene Abänderung der Satzung.

Berlin. Deutsche Papiersack-Industrie, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Kaufmann Heinrich Scheirmann in Berlin-Friedenau ist nicht mehr Geschäftsführer. Geschäftsführer Eduard Neumann ist ermächtigt, selbständig die Gesellschaft zu vertreten. Die Prokura des Fritz Polensky in Berlin-Steglitz ist erloschen.

Bremen. Papier-Ausstattung Carl Röhmeyer, Bremen. Die an Heinrich Heitmann erteilte Prokura ist am 25. August 1917 erloschen.

Bremen. Bremer Papier- und Wellpappen-Fabrik Akt.-Ges., Bremen. Die an Kurt Oettel und Karl Burgstaller erteilte Gesamtprokura ist erloschen. An Karl Burgstaller und Hugo Köhler ist Gesamtprokura erteilt.

Charlottenburg. Sulfit-Zellulose-Fabrik Tillgner & Co., Akt.-Ges., mit dem Sitze zu Charlottenburg und mit Zweigniederlassung in Ziegenhals. Fabrikdirektor Clemens Goerendt in Ziegenhals ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Cottbus. In das Handelsregister ist folgendes eingetragen: Firma Franz Heinrich Schmidt, Cottbus. Geschäftszweig: Kartonnagenfabrik. Der Frau Else Schmidt, geborenen Paulsen, in Cottbus ist Prokura erteilt.

Dresden. Josef Lehnert, Akt.-Ges., in Dresden. Kartonnagenfabrikation. Das Grundkapital beträgt nunmehr eine Million Mark, zerfallend in eintausend Aktien zu je tausend Mark.

Leipzig. Firma Ferd. Flinsch, Papier-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Prokura ist erteilt dem Kaufmann August Otto Muckrasch in Hamburg. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten.

München. Geheimrat Breustedt verkaufte nach der „Frankfurter Zeitung" seinen erheblichen Besitz an Aktien der Teisnacher Papierfabrik an eine der Gesellschaft nahestehende Finanzgruppe und legte den Vorsitz im Aufsichtsrat nieder.

Penig. Der Aufsichtsrat schlägt der auf den 29. September einzuberufenden Hauptversammlung vor, nach Abschreibungen von 400 000 (i. V. 400 000) Mark und nach Rückstellungen und Ueberweisungen an die Pensionskassen der Gesellschaft und für Arbeiter- und Kriegsfürsorge 16 (12) Prozent Dividende zu verteilen sowie 692 923 (336 208) Mark auf neue Rechnung einschließlich Kriegssteuerrücklage vorzutragen.

Ulm, Donau. Firma Kienzerle & Haustein, Papiergroßhandlung. Die Prokura des Ferdinand Haustein, Kaufmann, ist durch Tod erloschen.

Wermelskirchen. In Sachen, betreffend die Eröffnung des Konkurses über das Vermögen der Bergischen Papierwarenfabrik, G. m. b. H., in Wermelskirchen, wird das allgemeine Veräußerungsverbot vom 24. August aufgehoben.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Sofia. Die Akt.-Ges. „Kniga" will, nach der „Frankf. Ztg.", Papierfabrikation betreiben und verspricht sich einen guten Absatz im Inlande, da Bulgarien nur über zwei Papierfabriken verfügt. Einstweilen beschäftigt sie sich nur mit dem Papierhandel und entwickelt darin eine rege Tätigkeit. Ihr Aktienkapital beträgt 2 Millionen, hiervon sind 30 Proz. eingezahlt. Die Mitglieder des Verwaltungsrates, die gleichzeitig Hauptaktionäre sind, ent-

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

stammen größtenteils der Gruppe der Bulgarischen Kreditbank.

Wien. Aktien-Gesellschaft der k. k. priv. Pittener Papierfabrik. Die Prokura des Adolf Purschke ist gelöscht.

Todesfälle.

Heidelberg. Papierfabrikant Adolf Voelter ist in Schlierbach-Heidelberg im Alter von 71 Jahren gestorben.

Weißenborn, Amtsh. Freiberg. Herr Paul Weinhold, 12 Jahre Kontorist der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn, starb am 28. August d. J. nach langem Leiden.

Elverum, Norwegen. Auf seinem Gut hier starb, fast 81 Jahre alt, der Waldbesitzer Helge Väringsaassen, der viel sich an der Zellulosenindustrie beteiligt hat; so war er Mitgründer von Halla Aktiebolag in Finnland. A.

Brände.

Düren, Rhld. Ein Brand brach in der Papierfabrik Neumühle aus, und zwar in dem Lagerraum. Der Lagerraum sowie die Packerei wurden vom Feuer ergriffen und brannten mit erheblichen Vorräten aus. Der Betrieb der Fabrik ist ungestört.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Georg Puplik, Offizierstellvertreter, Platzaufseher der Zellstoffabrik Ragnit A.-G. in Ragnit.

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Hans John, einjährig-freiwilliger Unteroffizier, Kontorist der Firma Leonhard Söhne, Papierfabrik in Crossen, Mulde.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe haben erhalten: Herr Kommerzienrat Offenheimer, Besitzer der Zellulosefabrik Okriftel a. M., und die Herren Gg. Berger und Ph. Hessemer, beide Werkführer in obiger Fabrik.

Bücherschau

Papierkalkulationen. Eine Anleitung zu einer zeitgemäßen Selbstkostenberechnung in der Papiererzeugung. Von Direktor Josef Baudisch. Herausgeber Günther-Steib, Biberach-RB. Die als Sonderdruck erschienene Arbeit behandelt in eingehender Weise alle bei der Papierkalkulation zu berücksichtigenden Einzelheiten in leicht verständlicher Sprache. Sie gibt keine schematischen Darstellungen, sondern führt den Leser in das Wesen der Papierkalkulation selbst ein und stellt eine Anzahl Punkte klar, die bei der Papierkalkulation oft viel zu wenig berücksichtigt werden. Das Studium der Abhandlung kann jedem Papiermacher bestens empfohlen werden.

? Wer liefert ?
Papier-Packschnüre
mit Drahteinlage, möglichst 2 bis 3 mm dick?
Preisofferten mit Angabe der lieferbaren Menge in kg und m erbeten unter M. W. 2227 an Rudolf Mosse, München.

Anbiete riesige Mengen
Postpapier, Schreibpapier und Durchschlagpapier in je 10 verschiedenen Qualitäten, aufgeteilt, sof. greifbar in Hamburg. Ausführl. Angebot zu Diensten, Bemusterung geg. 80 Pf in Marken. Eilanfragen unter G. 7614 an „Invalidendank", Berlin W. 9.

Schmiedeeiserne Fenster
Fensterwerk
R. Zimmermann, Bautzen.

Briefmappen
(5×5), einfache und bessere Qualität, sowie Bleistifte und Notizbücher in großen Posten fürs Feld sofort gesucht. Eilofferten an
A. Fröhlich, Leipzig-S.
Wurzner Straße 117.

Josef Schimek
Berlin
O, Mühlenstraße Nr. 11
offeriert
maschinenfertig sortierte
Pappen- u. Papierabfälle

Tier. Leim
Bezugsscheine
zur Ausführung erbittet
Hermann Stahl
Leim-Export
München II.
Mitglied der Kriegs-Leimverteilungs-Genossenschaft der Deutschen Leimgroßhändler.

Schärfplatten
zum Schärfen von Holzschleifsteinen empfiehlt in vorzüglicher Qualität
Bley & Co., Schwarzenberg i. Sa.

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

FEB 8 1920
UNIV. OF MICH.

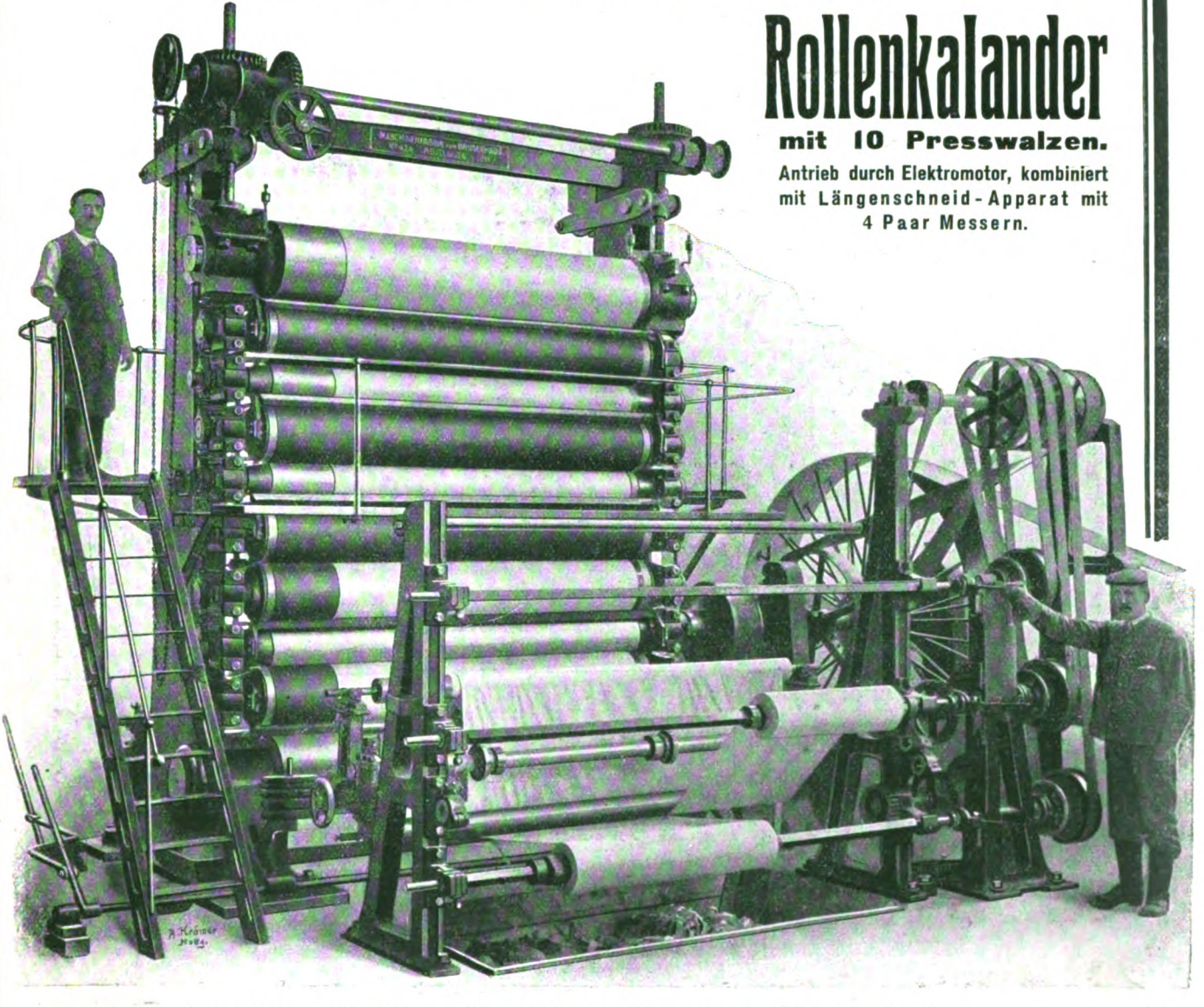
DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 38. Berlin, 21. September 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.



Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Erstklassige

Entnebelungs-, Entstaubungs- und Luftheizungs-Anlagen

baut nach bewährten eigenen Verfahren

Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt HUGO GREFFENIUS vorm. Simon, Bühler & Baumann, Frankfurt am Main, SW 28.

Rundsiebmaschinen

zur Pappenfabrikation

sowie schwere

Rundsiebentwässerungsmaschinen

bis 8000 kg Leistung in 24 Stunden baut in neuzeitigster vortrefflichster Ausführung

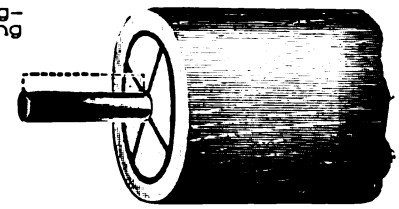
EM AG

Eisengießerei u. Maschinenfabrik Akt.-Ges., Bautzen i. Sachsen ::

3854

Maschinenhülsen - Versandhülsen - Radkämme Rollenspunde - Rundstäbe Filzleitwalzen Artikel für Fabriken usw.

liefert billigst in sorgfältigster Ausführung



AUGUST FRENZEL

Holzwarenfabrik und Sägewerk

Mittweida-Markersbach

Sächs. Erzgeb.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen.
Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte
Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 21. September 1917 | Heft 38

Inhalt:

Seite		Seite	
471—474	Herstellung von Papierleim aus weichem Baumharz (Baumpech)		der Höchstpreise für Soda — Einfuhrbewilligungen für Holz und Strohpappe — Deutscher Präzisionswerkzeug-Verband — Ringbildung der schwedischen Sulfitspritfabriken — Papierholzverbrauch in Kanada in den Jahren 1915 und 1916
474—476	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	480—481	Marktberichte: Süddeutschland — Vom Papierholzmarkt
476—479	Wirtschaftlicher Teil: Deutsche Papiermacher, zeichnet die 7. Kriegsanleihe — Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs — Verbot der Verarbeitung von Gruben-, Schneide- und Papierholz zu Brennholz — Aenderung	481—484	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Herstellung von Papierleim aus weichem Baumharz (Baumpech).

Von Oberingenieur Fr. Grewin. Nach Svensk Pappers-Tidning.

Der Mangel an der erforderlichen Menge von Harz für die Herstellung von Papierleim in Schweden hat bewirkt, daß man gezwungen wurde, hierfür geeignete Ersatzmittel zu suchen, wobei weiches Harz aus Fichte und Tanne, Harz aus Baumstümpfen, sowie flüssiges Harz, alles Stoffe, welche man in Schweden selbst erlangen kann, zunächst in Frage kommen. Um über die Verfahren für das Auffangen und die Bearbeitung des Harzes, der Stammenden, bzw. des flüssigen Harzes Aufklärung zu schaffen, ist ein Komitee in der schwedischen Papierfabrikvereinigung gebildet worden, welche jetzt seinen Auftrag erledigt und einen Bericht darüber abgegeben hat. Im folgenden soll über die Resultate berichtet werden, zu denen das Komitee gekommen ist. Die Mitteilungen desselben gründen sich in der Hauptsache auf Versuche, welche in Holmens Bruk & Fabriks-Aktiebolag in Norrköping und J. H. Munktells Pappersfabriks-Aktiebolag in Grycksbo ausgeführt wurden.

In Deutschland wird bekanntlich Harz aus weichem Baumharz hergestellt, und es sind zu diesem Zweck im vorigen Jahre große Mengen weiches Baumharz von Schweden ausgeführt wurden. Diese Harzherstellung geht auf die Weise vor sich, daß das weiche Baumharz unter Erwärmung in einer Mischung von Alkohol und Benzol gelöst, und die festen Verunreinigungen abgeschieden werden, worauf die Lösung Harz, Terpentin und das Lösungsmittel enthält. Durch Verdunstung des Lösungmittels und des Terpentins bei verschiedenen Temperaturen wird zum Schluß das Harz erhalten. Das Verfahren wird so eingerichtet, daß das teure Lösungsmittel wiedergewonnen wird.

Auf ähnliche Weise kann Harz aus Baumstümpfen und Wurzeln erhalten werden. Die Menge Harz, die sich in Stümpfen vorfindet, ist besonders klein, etwa 10 bis 15 Prozent. Das wertvollste Produkt, welches bei der Harzherstellung aus Stümpfen erhalten wird, ist eigentlich das Holz, welches man vollständig gereinigt und absolut trocken bekommt. Es kann zur Zelluloseherstellung oder unter den gegenwärtigen Verhältnissen vielleicht noch vorteilhafter als Brennstoff verwendet werden.

Die Laboratoriumsversuche in Holmens

Digitized by Google

Bruk haben gezeigt, daß Harz aus weichem Baumharz, durch Extraktion hergestellt, ein reines Produkt mit gleichen Eigenschaften wie amerikanisches Harz ergibt. Die Farbe des aus Baumharz hergestellten Harzes wird jedoch nicht so klar und hell, was von den Lösungsmitteln abhängt, welche angewendet werden. Schwächere Lösungsmittel geben eine hellere und bessere Qualität mit kleinerer Ausbeute, kräftigere Lösungsmittel geben dagegen dunkleres Harz mit größerer Ausbeute. Eine Probe, um festzustellen, wie groß die Harzmenge ist, die sich im weichen Baumharz vorfindet, ist auf diese Weise ausgeführt worden, daß das Terpentin zuerst durch Kochen des weichen Baumharzes während etwa 4 Stunden ausgetrieben wurde, worauf die erhaltene Menge in Alkohol gelöst und die Verunreinigungen durch Sieben entfernt wurden; dann wurde die Lösung eingedampft, und man erhielt folgendes Ergebnis:

Probe Nr. 1:		
Gewicht des Baumharzes vor dem Schmelzen	60 g	
Rest nach Austreibung von Terpentin und Wasser . .	57 g	
Also Terpentin und Wasser .	3 g =	5,0%
Rinde und Verunreinigung nach dem Durchsieben . .	10 g =	16,6%
Eingedampftes Endprodukt (Harz und ein Teil Verunreinigungen)	47 g =	78,4%
		100,0%
Probe Nr. 2:		
Gewicht des Baumharzes vor dem Schmelzen	50,0 g	
Rest nach Austreibung von Terpentin und Wasser .	47,8 g	
Also Terpentin und Wasser	2,2 g =	4,4%
Rinde und Verunreinigungen nach dem Durchsieben .	8,1 g =	16,1%
Eingedampftes Enderzeugnis (Harz und ein Teil Verunreinigungen)	39,5 g =	79,5%
		100,0%

Das aus dieser Probe erhaltene Harz ist von ziemlich dunkler Farbe, was auf die Verwendung eines so kräftigen Lösungsmittels wie absoluter Alkohol beruht, wodurch auch andere Stoffe als Harz in Lösung gegangen sind. Die Menge verseifbaren Harzes beträgt nach später angeführten Prüfungen 60 bis 65 Prozent des eingedampften Enderzeugnisses. Das für die fragliche Probe verwendete Baumharz würde also 45 bis 50 Prozent zur Leimherstellung verwendbares Harz enthalten. Die Herstellung von Leim aus dem erhaltenen Harz bietet keinerlei Schwierigkeiten. Die erhaltene Leimlösung zeigt die gleichen Eigenschaften, wie solche, die aus amerikanischem Harz hergestellt ist. Die Farbe ist jedoch bei gleich großem Sodazusatz, d. h. bei der gleichen Menge freien Harzes, etwas dunkler. Bei Versuchen, die in Grycksbo ausgeführt wurden, ist es gelungen, durch wiederholte Waschungen von Harzseife vor der Emulgierung eine vollständig gleich weiße und klare Leimlösung herzustellen wie die, welche aus bestem F-Harz erhalten wird. Bei der Herstellung im großen dürfte dieses Verfahren Schwierigkeiten bieten, die jedoch durch geeignete Anordnung vielleicht überwunden werden können.

Auf solche Weise Harz aus weichem Baumharz herzustellen und von dem so gewonnenen Harz auf gewöhnlichem Wege Leim zu erzeugen, liegt augenscheinlich am nächsten, da irgendwelche technische Schwierigkeiten sich nicht ergeben. Um die Frage in diesem Sinne lösen zu können, ist indessen eine Fabrikanlage mit ziemlich umfangreichen Apparaten und Dampfkesseln erforderlich. Innerhalb einer angenommenen Zeit eine solche zu schaffen, ist unter den gegenwärtigen Umständen schwierig, abgesehen davon, daß die Kosten für eine solche Anlage recht hoch werden würden, und dadurch nach Wiederkehr normaler Verhältnisse sicherlich eine Konkurrenz mit dem ausländischen Harzmarkt unmöglich wäre. Die Frage mußte deshalb auf eine Weise gelöst werden, die die Herstellung von Harzleim aus weichem Baumharz indirekt oder direkt in jeder Fabrik unter Anwendung der schon vorhandenen Leimkochapparate gestattet, möglichst auf die eine oder andere Weise vervollständigt. Die nächsten Schritte bei den Laboratoriumsversuchen gingen deshalb darauf hinaus, das Terpentin abzudestillieren und dann anstatt der Abscheidung der Verunreinigungen durch das umständliche Lösungs-, Durchsiebungs- und Verdampfungsverfahren, die Harzschmelze durch Abschäumen und Durchsieben direkt zu reinigen. Dieses Verfahren erwies sich jedoch als unmöglich, weil die Siebe nicht rein gehalten werden konnten. Die verunreinigte Schmelze wurde deshalb mit Soda gekocht bis zur Verseifung, worauf das Durchsieben ohne Schwierigkeit vorgenommen werden konnte. Noch viel leichter ging das Sieben vor sich, wenn dieses vorgenommen wurde, nachdem die Harzseife mit warmem Wasser emulgiert worden war. Die auf diese Weise erhaltene Harzlösung ist sowohl in Qualität wie in Farbe gleich der, welche aus dem extrahierten Harz erhalten wird. Bei dieser Methode kann das Terpentin gewonnen werden, es ist jedoch ein besonderer Kocher mit dazu gehörendem Kondensierungsapparat erforderlich. Da solche Apparate unter den gegenwärtigen Verhältnissen schwierig zu beschaffen sind, und besondere Arbeitskraft angewendet werden müßte, sowie da endlich der

Digitized by Google

Terpentingehalt bei dem von den Bäumen gesammelten Harz besonders niedrig ist (etwa 3 bis 5 Prozent), kann die Frage aufgeworfen werden, ob es wirtschaftlich richtig ist, das Terpentin zu verwerten, wenn die Herstellung desselben in jeder Fabrik erfolgen soll. Die Wirtschaftlichkeit für die Terpentingewinnung stellt sich gegebenenfalls besser, wenn sie in großem Maßstabe erfolgen kann, was jedoch gegenwärtig wohl als ausgeschlossen angesehen werden muß.

Eine Leimherstellung durch direkte Vermischung des weichen Baumharzes mit Soda, d. h. Abdampfung des Terpentins gleichzeitig mit der Verseifung, ergibt gute Resultate.

Im Laboratorium angestellte Versuche zeigten, daß das Terpentin in drei bis vier Stunden ausgetrieben wurde, oder in der Zeit, welche gewöhnlich für das Kochen von Leim in großem Maßstabe angewendet wird. Der Leim, welcher also aus Baumharz direkt hergestellt wird, zeigte auch die gleiche Farbe und Eigenschaften wie Leim aus extrahiertem Harz. Man kann also direkt aus weichem Baumharz, und auf gleiche Weise wie dies mit gewöhnlichem Harz geschieht, mit den in jeder Papierfabrik vorhandenen Apparaten Papierleim herstellen. Bei dieser Herstellungsweise muß man jedoch an der Gewinnung des Terpentins absehen. Im Anfang bot jedoch die Erzeugung im großen einige Schwierigkeiten, , einesteils bei der Abscheidung der Verunreinigungen und anderenteils bei der Emulgierung, und zwar bei der ersterwähnten Verfahrungsweise dadurch, daß eine zu kleine Menge Soda zugesetzt wurde, was zur Folge hatte, daß das freie Harz die Siebe versetzte und bei dem letzteren Verfahren dadurch, daß das Verteilungsmundstück für die Emulgierung sich zusetzte. Diese Unannehmlichkeiten sind jedoch bei reichlichem Zusatz von Soda weggefallen. Dieser kann natürlich nicht genau vorausbestimmt werden, da man den Harzgehalt im weichen Baumharz nicht kennt, sondern muß experimentell festgestellt werden.

Bei fabrikmäßiger Herstellung von Leim aus weichem Baumharz direkt wird also am richtigsten auf folgende Weise verfahren:

Das weiche Baumharz wird mit Soda direkt im Leimkocher auf gleiche Weise wie gewöhnliches Harz gekocht, wobei der erste Zusatz von Soda und Wasser so wie für Harz berechnet wird, aber unter der Annahme, daß das weiche Baumharz z. B. 40 Prozent verseifbares Harz enthält, berechnet auf das Gesamtgewicht des Harzes. Das Kochen geht innerhalb etwa 3 Stunden vor sich, wobei das Terpentin nahezu ausgetrieben wird, gleichzeitig wie die Verseifung des Harzes vor sich geht. Wenn die Kochung fertig ist, wird die Halzseife mit 100 bis 200 Liter Wasser bei einer Harzmenge von 500 Kilogramm verdünnt, worauf das Durchsieben seinen Anfang nehmen kann. Dies wird von Hand mit Sieben von verschiedener Maschenweite ausgeführt, im Anfang mit etwa 15 mm Maschen, darauf 7 bis 8 mm und schließlich 3 bis 4 mm. Die abgeschiedene Rinde wird auf die oben angegebene Weise nachbehandelt. Sollten die Siebe Neigung zeigen, sich zuzusetzen, so deutet dies auf einen zu geringen Sodazusatz hin, d. h. die Harzmenge war zu gering angenommen, weshalb Soda in kleinen Mengen unter fortgesetztem Kochen zugesetzt werden muß, bis das Durchsieben ohne Schwierigkeit erfolgen kann. Der Sodazusatz wird wegen des Durchsiebens bei Baumharzleim ein etwas größerer sein als bei Harzleim, d. h. die Menge freien Harzes wird verringert, worauf zum Teil die dunklere Farbe zurückzuführen ist.

Druck und Temperatur sollen dieselben sein wie beim Leimkochen mit reinem Harz.

Nachdem das Kochen und das Durchsieben beendigt ist, wird die Harzseife in den unter dem Kocher befindlichen Behälter abgelassen und hat hierbei durch ein Sieb mit etwa 2 mm Maschenweite zu gehen, worauf die Emulgierung auf gewöhnliche Weise erfolgen kann. Es ist klar, daß trotz des Siebens ein Teil Verunreinigungen mit in das Leimgefäß gelangt, aber da diese Verunreinigungen in der Hauptsache aus Sand bestehen, setzen sie sich bald auf dem Boden des Leimbottichs ab. Der Leim muß deshalb einige Zeit stehen, möglichst 12 Stunden bevor er in die Holländer gegeben werden kann. Um leichtere Verunreinigungen, die sich nicht absetzen, zu verhindern, mit in die Holländer zu gelangen, müssen drei- bis vierfache Siebtücher vor der Ablaufleitung angebracht werden.

Die abgeschäumte Rinde, auf der ein Teil Harzseife und Harz zurückgeblieben ist, wird im Leimkocher mit reichlichem Zusatz von Wasser gekocht, wodurch eine Leimemulsion von Harz und Harzseifenresten entsteht. Diese läßt sich durchsieben und darauf mit dem vorher hergestellten Leim vermischen oder auch besonders für sich verwenden. Der aus den Resten erhaltene Leim ist von dunklerer Farbe, als das erste Produkt, was augenscheinlich darauf beruht, daß es mehr Verunreinigungen von der Rinde enthält.

Die Stärke des auf diese Weise hergestellten Leimes schwankt je nach der Menge Harz, welches das weiche Baumharz enthält, gewöhnlich 40 bis 50 Prozent. Die Stärke durch die Menge der zugesetzten Soda zu bestimmen, gibt allzu unsichere Resultate, und es müssen hierfür bei verschiedenen Partien weichen Baumharzes Laboratoriumsproben vorgenommen werden. Hier sollen einige solche Versuche angeführt werden, welche in

Digitized by Google

Holmens Bruk mit verschiedenen Arten von Leim ausgeführt wurden, nämlich:

1. Leim aus amerikanischem Harz;
2. Leim aus weichem Baumharz, ohne Verwendung von Leim aus Rindenresten;
3. Leim aus weichem Baumharz, mit Verwendung von Leim aus Rindenresten.
4. Leim aus amerikanischem Harz, hergestellt aus 250 kg Harz und 27 kg Soda und verdünnt mit 9000 Liter Wasser.

Die Probe wurde so ausgeführt, daß der Leim in einem Scheidetrichter mittels Schwefelsäure gefällt, und nachher der Niederschlag in Aether bzw. Chloroform gelöst wurde. Das Lösungsmittel wurde eingedampft und die schließlich erhaltene Menge Harz gewogen.

Menge Lösungsmittel	In Gramm	Rest in Gramm/Liter	In Kilogramm auf 9000 Liter
50 ccm Aether	1,445	28,9	263
25 „ Chloroform	0,705	28,2	254

Die angegebene Zahl von 250 kg Harz, welche die Kochung enthalten soll, ist nicht besonders genau, weshalb die erhaltene Zahl 254 kg am richtigsten sein dürfte.

Bei der ausgeführten Eindampfung von 25 ccm des Leimes wurde ein Rest von 0,795 = 31,8 g per l oder 286 kg per 9000 l erhalten. Dieses Gewicht entspricht 250 kg Harz + 28 kg Soda = 278 kg.

2. Leim aus weichem Baumharz, hergestellt aus 500 kg Baumharz + 27 kg Soda und verdünnt mit 9100 l Wasser, in der unten stehenden Tabelle bezeichnet mit Nr. 2.

3. a) Leim aus weichem Baumharz, hergestellt aus 500 kg Baumharz + 27 kg Soda, verdünnt mit 6500 l Wasser, in untenstehender Tablle mit Nr. 3 A bezeichnet.

b) Die abgeschiedene Rinde, ausgekocht in 500 l Wasser, in untenstehender Tabelle mit 3 B bezeichnet.

c) Mischung von a und b sowie verdünnt auf 9100 l Wasser, in der untenstehenden Tabelle mit 3 C bezeichnet.

Bei Anwendung von Chloroform als Lösungsmittel wird eine klare Lösung von reinem Harz erhalten, aber oberhalb dieser Lösung entsteht ein flockiger, hellbrauner Niederschlag. Dieser Niederschlag wurde gewogen und für sich getrocknet, die Farbe desselben ist nach dem Trocknen dunkelbraun und die Konsistenz der Masse spröde und undurchscheinend. **(Fortsetzung folgt.)**

Nr.	Menge Lösungsmittel	In Gramm	Gramm im Liter	Gesamtgewicht	Gewichtsprozente des weichen Baumharzes	Gewicht bei der Fällung: in Gramm	Gramm im Liter	Gesamtgewicht kg	Gesamtgewicht %	Summe der Prozente vom weichen Baumharz
II	25 ccm Chloroform	0,475	19,0	173,0	34,6	0,163	6,4	58,5	11,7	46,3
„	50 „ Aether	1,370	27,4	249,0	50,0	—	—	—	—	50,0
IIIA	25 „ „	0,790	31,6	205,0	41,0	—	—	—	—	41,0
„	25 „ Chloroform	0,825	33,0	215,0	43,0	—	—	—	—	43,0
„	25 „ „	0,642	25,7	167,0	33,4	0,125	5,0	32,5	6,6	40,0
IIIB	50 „ Aether	1,930	38,6	19,3	3,86	—	—	—	—	3,86
„	50 „ „	2,285	45,7	22,8	4,57	—	—	—	—	4,57
„	25 „ Chloroform	0,445	17,8	8,9	1,78	0,410	16,4	8,2	1,64	3,42
IIIC	50 „ Aether	1,415	28,3	225,0	51,0	—	—	—	—	51,0
„	25 „ Chloroform	0,655	26,2	236,0	47,2	—	—	—	—	47,2
„	25 „ „	0,540	21,6	197,0	39,5	0,119	4,76	43,5	8,7	48,2

PATENT-UMSCHAU

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung einer einseitig geglätteten und auf dieser Seite eine Sonderbeschaffenheit in Färbung, Glanz, Dichtheit usw. aufweisenden Papier-, Karton- oder Pappenbahn.

D. R.-P. Nr. 300 381. Klasse 55f. Gruppe 2.

Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 3. März 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

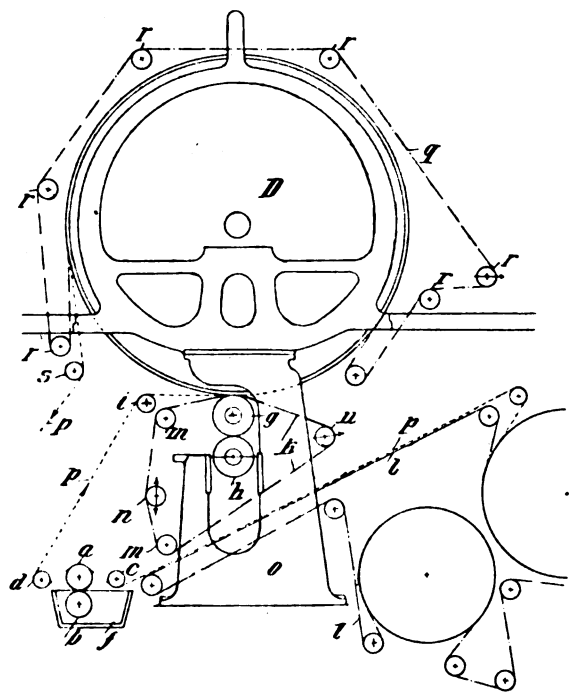
1. Verfahren zur Herstellung einer einseitig geglätteten und auf dieser Seite eine Sonderbeschaffenheit in Färbung, Glanz, Dichtheit usw. aufweisenden Papier-, Karton- oder Pappenbahn, dadurch gekennzeichnet, daß die von der Trockenpartie kommende Bahn auf der zu glättenden Seite mit der die Sonderbeschaffenheit ergebenden flüssigen Masse bestrichen und darauf nach hinreichendem Eindringen der

Digitized by Google

Feuchtigkeit mit dieser bestrichenen Seite an den geheizten Glättzylinder angepreßt wird.

2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zwischen der Anstreichvorrichtung (a, b, c) und der Glättpresse (g, h, D) angeordneten, zur rückseitigen Führung der einseitig bestrichenen Papier-, Karton- oder Pappenbahn dienenden Leitwalzen (d und i) in solchem gegenseitigen Abstande angeordnet sind, daß die Feuchtigkeit der Anstrichmasse vor dem Anpressen der Bahn an den Glättzylinder bis zu einer gewissen Tiefe in das Papier usw. eindringen kann.

Die einseitige Färbung eines einseitig geglätteten Papieres unmittelbar während dessen Erzeugung war bisher nur in der Art zur Ausführung gekommen, daß die Vorderseite geglättet und die Rückseite gefärbt wurde. Es wird hierbei in der Weise verfahren, daß man die von der Papiermaschine kommende, noch halbfeuchte Papierbahn unmittelbar vor ihrem Anlaufen an den großen Trockenzylinder der Glättpresse auf der dem Zylinder abgekehrten Seite mit dem Farbenauftrag versieht. Da nun der heiße Glättzylinder auf die ihm zugekehrte Seite der durch den rückseitigen Farbenauftrag in verstärktem Maße Feuchtigkeit aufweisende



Papierbahn eine stark trocknende Wirkung ausübt, so hat dieses Verfahren zur Folge, daß das Papier, sobald es nur bis zu einer gewissen Tiefe trocken ist, von der äußerst glatten Fläche des Glättzylinders abspringt, und da nun die Rückseite des Papieres infolge des unmittelbar vorangegangenen Farbenauftrages wesentlich nässer ist als die Vorderseite, so tritt das Ablösen vom Glättzylinder bereits ein, bevor das Papier durch seine ganze Masse hindurch trocken geworden ist. Diese der Papierbahn auf ihrer Rückseite noch anhaftende Feuchtigkeit übt aber nicht nur an sich einen nachteiligen Einfluß auf die Glättung der Vorderseite aus, sondern erfordert auch eine Nachtrocknung, durch welche die Glätte der Vorderseite ebenfalls eine Einbuße erleidet.

Die Erfindung betrifft nun ein Verfahren, das ebenfalls die Möglichkeit bietet, eine Papier-, Karton- oder Pappenbahn unmittelbar während ihrer Erzeugung einseitig zu glätten und auch nur einseitig zu färben, und zwar auf derselben Seite, die die Glättung erfährt. Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß die Papier-, Karton- oder Pappenbahn der weiteren Behandlung erst dann unterzogen wird, nachdem sie die Trockenpartie ganz passiert hat und somit bereits vollständig trocken ist, und daß die Farbmasse nicht auf die Rückseite, sondern auf die Vorderseite aufgetragen und unmittelbar diese durch den Farbenauftrag dem Papier usw. erteilte Feuchtigkeit zur Erzielung der Glätte nutzbar gemacht wird. Auf diese Weise wird erreicht, daß mit Vollendung der Glättung auch wieder eine völlige Trocknung eingetreten ist, so daß sich jede Nachtrocknung erübrigt und die erzielte Glätte somit voll erhalten bleibt.

Statt aus einer Farbenflüssigkeit kann der Papier-, Karton- oder Pappenbahn auch ein Anstrich aus einer in flüssigem Zustande befindlichen Masse gegeben werden, durch welche das Papier usw. auf der bei der Trocknung gleichzeitig geglätteten Seite eine Sonderbeschaffenheit in Glanz, Dichte usw. erlangt. Diese Auftragemasse kann auch gleichzeitig noch gefärbt sein.

Infolge des Umstandes, daß die noch stark saugfähige Papierfaser der rauhen, ungeglätteten Oberfläche des von der Trockenpartie kommenden Papieres usw. die in flüssiger Lösung oder in Emulsion befindlichen Farbmassen, Chemikalien usw. vollständig in sich aufnimmt und festhält, erlangt die damit angefeuchtete und mittels einer Preßwalze an den auf Hochglanz polierten Glättzylinder angepreßte Seite der Papier- usw. Bahn einen wesentlich höheren Grad von Glätte, als dies bei den bisher bekannt gewordenen, einseitig glatten farbigen Papieren der Fall ist.

Der hohe Glättegrad wird noch dadurch begünstigt, daß der Feuchtigkeit der Anstrichmasse infolge besonderer Führung der Papier- usw. Bahn bis zu ihrem Anlaufen an den Glättzylinder hinreichend Zeit gelassen wird, sich gleichmäßig auszubreiten und bis zu einer geringen Tiefe in das Papier einzudringen, so daß das Papier usw. mit dem Glättzylinder in eine innige gleichmäßige Berührung tritt.

Die Zeichnung veranschaulicht in beispielsweiser Anordnung eine Vorrichtung, auf welcher nach dem neuen Verfahren die von der Maschine kommende Papier-, Pappen- oder Kartonbahn behandelt wird.

Die Vorrichtung besteht im wesentlichen aus der Anstreichvorrichtung *a, b, c* und aus der Glättpresse *g, h* mit dem Filz *k* und dem Glättzylinder *D*. Die Vorrichtung ist insbesondere dazu bestimmt, an Papiermaschinen, Kartonmaschinen usw. aufgestellt bzw. in solche eingebaut zu werden, um die aus den vorhergehenden Trockenzylindern der Papiermaschine, Kartonmaschine usw. kommende Bahn behandeln zu können. Die Vorrichtung kann aber auch für sich getrennt aufgestellt werden, wenn z. B. schon fertiges Papier usw. nach dem neuen Verfahren behandelt werden soll.

Die mit irgendeiner gewünschten Flüssigkeit auf der zu glättenden Seite anzustreichende Papier-, Karton- oder Pappenbahn *p* wird auf einem Transportfilz *l* in bekannter Weise aus der Papiermaschine herausgeführt und passiert zunächst die Anstreichvorrichtung *a, b, c*. Von der Leitwalze *c* kommt die Bahn *p* über die Anstreichwalze *a* und erhält von dieser auf ihrer nachher zu glättenden, noch rauhen Seite die gewünschte Farbmasse, Leim, Erde, Wasserglas oder dergleichen in Lösung oder in Emulsion. Diese Flüssigkeit befindet sich in einem Kasten *f*, in dem die untere Walze *b* läuft. Diese nimmt bei ihrer Drehung beständig von der Flüssigkeit auf und gibt sie an die auf ihr sitzende obere Anstreichwalze *a* ab. Statt der

Digitized by Google

gezeichneten Anstreichvorrichtung können auch beliebige andere mit Bürsten, Bändern oder ähnlichen Auftrageorganen versehene Vorrichtungen verwendet werden.

Die auf ihrer einen Seite nunmehr naß bestrichene Bahn läuft über die Leitwalzen *d* und *i* in der Pfeilrichtung nach oben zum Glättwerk und wird zwischen den endlosen Glättfilz *k* und den Glättzylinder *D* geführt; hierbei preßt die Gummiglättwalze *g* die Bahn *p* mit ihrer bestrichenen Seite gegen den geheizten Glättzylinder *D*, wodurch diese Seite infolge ihres feuchten Zustandes eine hohe Glätte erhält. Die Walze *g* und ihre Tragwalze *h* sind im Gestell *o* an den Glättzylinder *D* anpreßbar gelagert. Der Glättfilz *k* läuft über feste Leitwalzen *m* und zwei verstellbare Leitwalzen *n* und über die Walze *g*. Falls man vorzieht, ohne Glättfilz *k* zu arbeiten, kann die Walze *g* auch als Filzwickelwalze eingerichtet sein. Nach Passieren des Glättfilzes *k* bzw. der Filzwickelwalze *g* klebt die geglättete Bahn an dem geheizten Glättylinder *D* fest und wird durch einen endlosen Filz *q*, der über Leitwalzen *r* läuft, gehalten. Dabei findet eine vollständige Trocknung der bearbeiteten Seite statt. An der Austrittsseite läuft die fertige Bahn über die Rolle *s* und kann dann nach Wunsch geschnitten und aufgerollt werden.

Die Leitwalzen *d* und *i* sind in solchem gegenseitigen Abstande angeordnet, daß die Feuchtigkeit der Anstrichmasse bis zum Anlaufen der Papier- usw. Bahn an den Glättzylinder hinreichend Zeit hat, sich gleichmäßig über die Papierfläche auszubreiten und bis zu einer geringen Tiefe einzudringen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55f, 9. Sch. 51 519. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde. Verfahren zur Vernichtung von Wertpapieren. Zus. z. Pat. 293 775. 11. 6. 17.

55f, 15. H. 72 183. Dr. Adolf Hölken, Charlottenburg, Windscheidstr. 18. Abstreicher und Verteiler für Farb- und Emulsionsschicht-Auftragmaschinen. Zus. z. Pat. 294 437. 16. 5. 17.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55c. 667 491. Andreas Biffar, Teltow. Einrichtung zur Bearbeitung von Papierstoff, bestehend aus einer mit einem Vorrats- und Mischbehälter in Verbindung stehenden Feinmühle. 2. 7. 17. B. 77 184.

55f. 667 389. Hallesche Metallgießerei, Armaturen- und Maschinenfabrik Gose & Werner, Halle a. S. Dachpappen-Imprägnierapparat mit in Rollen- oder Kugellagern laufenden Imprägnierwalzen. 28. 7. 17. H. 73 983.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55e. 615 314. Fa. Karl Krause, Leipzig. Einrichtung zum Schneiden von Papier usw. 20. 7. 14. K. 64 527. 10. 7. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebefragen kostenlos zur Verfügung.

Wiedergewinnung der feinsten Fasern und Extraktstoffe aus den Abfallwässern der Holzschleifereien.

Frage Nr. 964. Wer kennt ein Verfahren, um aus den Abfallwässern der Holzschleifereien die feinsten Fasern und Extraktstoffe zu gewinnen, um sie für Futtermittelzwecke geeignet zu machen? Wurde es bereits versucht, die feinsten Fasern in Zucker überzuführen?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Deutsche Papiermacher, zeichnet die 7. Kriegsanleihe.

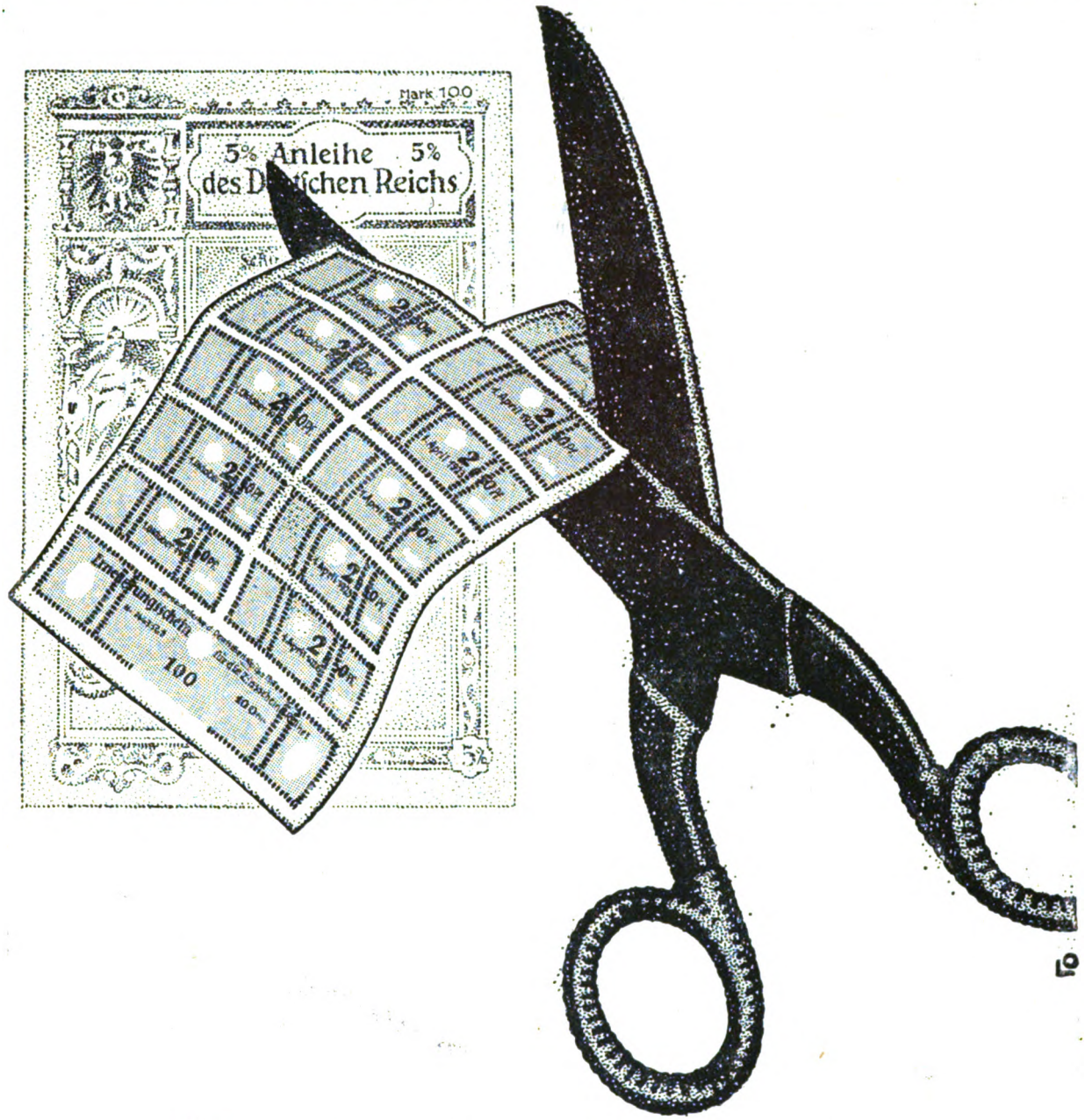
Die Aufforderung zur Zeichnung der 7. Kriegsanleihe ist ergangen, und das Vaterland kann sicher sein, daß ihm gern und willig Folge geleistet wird. Wie alle ihre Vorgängerinnen wird auch die 7. Kriegsanleihe Zeugnis davon ablegen, daß die Vaterlandsliebe daheim ebenso groß ist wie draußen an der Front, und daß Deutschlands Kraft nur übertroffen wird von seiner Opferwilligkeit.

Schwer ist allerdings die Zeit, und es ist möglich, daß die Anzahl der Zeichnungen kleinerer Beträge hinter denen der früheren Kriegsanleihen zurückbleibt, weil das Leben zu große Anforderungen an den minderbemittelten Mann stellt. Um so mehr aber werden Handel und Industrie den Streitern draußen im Felde ihre Dankbarkeit beweisen, indem sie Hindenburgs Wort wahr machen: „Das deutsche Volk wird seine Feinde nicht nur mit den Waffen, sondern auch mit dem Gelde schlagen."

Die deutsche Papierfabrikation und die ihr verwandten Industrien haben bisher stets in reichem Maße mit dazu beigetragen, daß der Ertrag der Kriegsanleihen alle Erwartungen übertraf, und sie werden ohne Zweifel auch bei der 7. Kriegsanleihe zeigen, daß sie gewillt sind, dem Vaterlande zum Siege und zu einem ehrenvollen Frieden zu verhelfen.

Der Krieg, den wir ja nicht gewollt haben, hat ja auch für die deutsche Papiermacherei, die Pappenfabrikation und die Zellstoff- und Holzschliffindustrie große Schwierigkeiten und Unannehmlichkeiten mit sich gebracht, die Schwierigkeit aber, die in der Verteuerung der Herstellungspreise bestand, konnte durch Erhöhung der Papierpreise ausgeglichen wer-

Digitized by Google



Nützet Euch, nützet dem Vaterland, zeichnet Kriegsanleihe

Digitized by Google

den; weiter aber hat das Bestreben, sich anzupassen und die Notwendigkeit, Schwierigkeiten zu überwinden, sie Mittel und Wege finden lassen, die ihr auch nach dem Kriege von dauerndem Nutzen sein werden.

Vor allem aber hat der Krieg die Bedeutung der Papierfabrikation erst in vollem Lichte gezeigt, der Krieg hat eigentlich erst erkennen lassen, welchen Wert das Papier nicht nur als Träger der Kultur, sondern auch als Ersatz für alle möglichen Fabrikate und Bedarfsartikel besitzt.

Und diese Erkenntnis der Bedeutung der Papierfabrikation, diese Würdigung ihres Wertes in der Volkswirtschaft, ist keine vorübergehende, sie wird ihr dauernd erhalten bleiben.

Dies alles ist Grund genug für die deutsche Papier- und Pappenmacherei, für die deutsche Zellstoff- und Holzstoffabrikation, ihre Dankbarkeit gegen das Vaterland durch Zeichnungen auf die 7. Kriegsanleihe zu beweisen.

Unsere Fronten stehen fester wie je, Sieg reiht sich an Sieg, Erfolg auf Erfolg, und die Hoffnung auf eine glückliche Beendigung des uns aufgezwungenen Krieges rückt näher und näher. Da gilt es denn, zu zeigen, daß wir entschlossen sind, alles zu tun und unbeirrt durchzuhalten, bis uns ein ehrenvoller Frieden beschieden ist.

Zu den militärischen Erfolgen muß deshalb auch ein geldwirtschaftlicher Sieg bei Zeichnung der 7. Kriegsanleihe gefügt werden.

Und hierzu beizutragen, ist eine

Ehrenpflicht jedes deutschen Papiermachers!

Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs.

Das Reichsamt des Innern hat gemeinsam mit dem Kriegsamt eine Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs gebildet. Die Kommission besteht aus Vertretern der Papier und Pappe erzeugenden und verarbeitenden Industrien und des Handels. Aufgabe der Kommission ist es, Vorschläge für die im Interesse der Rohstoffersparnis unbedingt durchzuführende Papierersparnis zu machen. Anregungen, die von der Kommission an die Oeffentlichkeit oder einzelne Stellen ergehen, werden im Einvernehmen mit dem Kriegsamt und Reichsamt des Innern gegeben.

Vorschläge aller Art für die Erreichung einer Papierersparnis sind an die Reichskommission für die Sicherstellung des Papierbedarfs zu richten, deren Geschäftsstelle sich in Berlin, Alexandrinenstraße 110, befindet.

Verbot der Verarbeitung von Gruben-, Schneide- und Papierholz zu Brennholz.

Das Oberkommando in den Marken erläßt durch W. T. B. folgende Bekanntmachung:

§ 1. Waldbesitzer, Gruben und Händler dürfen Hölzer, die zu Gruben-, Schneide- und Papierholz geeignet sind, nicht zu Brennholz aufarbeiten lassen. § 2. Die Bestimmung des § 1 bezieht sich nicht auf die Bereitung von Brennholz für den eigenen Haushalt und Betrieb. Weitere Ausnahmen können auf besonderen Antrag von der Kriegsamtstelle in den Marken bewilligt werden. Derartige Ausnahmen sind namentlich dann zu bewilligen, wenn die betreffenden Hölzer nach Lage der Verhältnisse für die in § 1 bezeichneten Zwecke nicht in Frage kommen. § 3. Zuwiderhandlungen gegen diese Verordnung werden mit Gefängnis bis zu einem Jahre, bei Vorliegen mildernder Umstände mit Haft oder mit Geldstrafe bis zu 1500 M. bestraft. § 4. Diese Verordnung tritt mit dem 10. September 1917 in Kraft.

Die Forderung des Tages: Zeichne Kriegsanleihe!

Aenderung der Höchstpreise für Soda.

Bekanntmachung vom 11. September 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 11. September 1917 lautet:

Auf Grund des § 4 der Verordnung über Höchstpreise für Soda vom 26. Mai 1916/18. Dezember 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 417, 1405) wird der § 1 dieser Verordnung, wie folgt, geändert:

§ 1.

Die Preise für Soda dürfen die in nachstehender Uebersicht aufgeführten Beträge nicht übersteigen:

A. Kalzinierte Soda (Ammoniaksoda, Leblancsoda, Sodapulver)	
1. bei Abgabe von 50 bis 500 kg für 100 kg Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers	18,— M.
2. bei Abgabe von geringeren Mengen als 50 kg	
für 1 kg einschließlich Verpackung .	0,27 „
für ½ kg einschließlich Verpackung .	0,14 „
B. Kristall- und Feinsoda	
1. bei Abgabe durch den Hersteller (Fabrikpreis):	
a) Kristallsoda	
für 100 kg Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte der Herstellung	9,75 „
b) Feinsoda	
für 100 kg Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte der Herstellung	
I. im Sack	10,75 „
II. in Packungen zu je ½ oder 1 kg einschließlich dieser Packungen	12,75 „
2. beim Weiterverkauf in Mengen von 50 kg und darüber:	
a) Kristallsoda	
für 100 kg Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers	12,— „
b) Feinsoda	
für 100 kg Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers	
I. im Sack	13,— „
II. in Packungen zu je ½ oder 1 kg einschließlich dieser Packungen	14,75 „
3. beim Verkaufe von geringeren Mengen als 50 kg Kristall- oder Feinsoda	
für 1 kg einschließlich Verpackung .	0,21 „
für ½ kg einschließlich Verpackung .	0,11 „

Diese Bekanntmachung tritt mit dem 15. September 1917 in Kraft.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 161 vom 12. September 1917, Seite 857.)

Einfuhrbewilligungen für Holz und Strohpappe.

Die Berliner Handelskammer erhielt auf eine Eingabe, daß Gesuche um Einfuhrbewilligungen nicht zunächst an den Reichskommissar gesandt werden müssen, der sie an die Vertrauensausschüsse der ein-

Digitized by Google

Denk' an die Zukunft Deiner Kinder! Zeichne Kriegsanleihe!

zelnen Gewerbe zur Begutachtung weiterleitet, sondern daß sie unmittelbar an diese Ausschüsse gesandt werden dürfen, den Bescheid, daß der gewünschte Geschäftsgang u. a. bei folgenden Vertrauensausschüssen bereits zulässig sei:

Für Holz (nur für die Einfuhr aus Schweden): Verein deutscher Holzeinfuhrhäuser in Dortmund, Ardegstraße 36.

Für Strohpappen: Hilfsausschuß für Einfuhrbewilligung von Strohpappen, z. H. des Herrn Syndikus Hager in Berlin W 9, Linkstraße 22.

Deutscher Präzisionswerkzeug-Verband.

Nach vorausgegangenen Vorbesprechungen ist am 5. September im Hause des Vereins deutscher Ingenieure, Berlin, unter Beteiligung von Vertretern des Kriegsamtes, staatlicher Werkstätten, der Zentralstelle für die Ausfuhr, ferner von großindustriellen Werken, der „Deutsche Präzisionswerkzeug-Verband" als körperschaftliches Mitglied des Vereins deutscher Werkzeugmaschinenfabriken gegründet worden. Dem Verbande traten die bedeutendsten Präzisionswerkzeugfabriken Deutschlands bei. Der Zweck des Zusammenschlusses ist die Vertretung der Interessen der deutschen Präzisionswerkzeug-Industrie, insbesondere in bezug auf wirtschaftliche und handelspolitische Fragen, die Förderung des Austausches der Sondererfahrungen und die Erzielung einer Gleichmäßigkeit in der Behandlung von Geschäftsfragen. Für die einzelnen Werkzeuge wurden Fachgruppen gebildet, u. a. für Maschinenmesser, wie solche z. B. in der Papier-Industrie, von Textilosefabriken, Papiergarnspinnereien u. s. f. weitgehend gebraucht werden. In den Vorstand wurden folgende Herren gewählt: Direktor Bechstein, Kommerzienrat Hommel, Direktor Jung, Fabrikant Klingelnberg, Fabrikant Landshoff, Fabrikant Mahr, Fabrikant Oschatz, Direktor Otto, Kommerzienrat Schütte, Fabrikant Straßmann und Direktor Zenzen.

Ringbildung der schwedischen Sulfitspritfabriken.

Die schwedische Zellulosevereinigung hat Mitteilung erhalten, daß die Staatsbehörden nach der vor einiger Zeit erfolgten Beschlagnahme des Sulfitspritvorrats die Forderung stellen, daß der Verkauf und die Verteilung des Sulfitsprits nur durch eine Firma oder Gesellschaft stattfindet. Infolgedessen hat die Vereinigung ein Schreiben an die Regierung gerichtet, in welchem gefordert wird, daß der Verkauf sowohl von dem jetzt beschlagnahmten wie von dem zukünftig zu erzeugenden Spiritus dem gemeinsamen Verkaufskontor der Sulfitspritfabrikanten überlassen wird, welches jetzt in Bildung begriffen ist und dessen Satzungen schon anerkannt sind.

Als Absicht dieser Vermustung wird von der Zellulosevereinigung angegeben, den Absatz und die Verteilung allen Sulfitsprits auf eine rationelle und für die Sulfitzellstoffabriken befriedigende Weise geordnet zu bekommen. Gleichzeitig will man darauf sehen, daß die berechtigten Ansprüche auf Kontrolle zur Vermeidung von Mißbrauch voll beachtet werden. Die Vereinigung drückt die Befürchtung aus, daß schwere Zeiten auch der Zelluloseindustrie bevorstehen, und hebt hervor, daß es von großer Bedeutung sein würde, wenn das Zusammenarbeiten und der Zusammenhalt zwischen den Fabriken so gut und vertrauensvoll wie möglich werde. Der von den Sulfitspritfabrikanten unternommene Schritt zur Bildung eines gemeinsamen Verkaufskontors erfolgte nach ausländischem Vorbild, wo unter dem Schutze der Staatsmächte die verschiedenen Industrien sich zusammenzuschließen und zu vereinigen suchen, um der Konkurrenz nach Friedensschluß begegnen zu können.

Am Schlusse des Schreibens hebt die Zellulosevereinigung ihre Auffassung hervor, daß, wenn dieser Versuch zur Zusammenarbeit der Sulfitspritfabrikanten des Landes für den Absatz ihrer Erzeugung durch Maßnahmen der Staatsmacht vereitelt wird, zu befürchten ist, daß dies hemmend und lähmend auf das zukünftige Streben in dieser Richtung und auch auf anderen Gebieten wirken wird.

„Svensk Pappers-Tidning".

Papierholzverbrauch in Kanada in den Jahren 1915 und 1916.

Gesamtverbrauch	Cords	m³ (1 cord = 3.624 m³)	Gesamtwert Doll.	Gesamtwert kr. (1 Doll. = 3,73 kr.)
1915	1 405 836	4 894 750	9 426 217	35 159 780
1916	1 764 012	6 396 041	13 104 438	48 879 628
Im Jahre 1916, verteilt auf folgende Provinzen			**Durchschnittlicher Wert per cord** Doll.	kr.
Quebeck	6 840 489	24 789 932	7,40	27,60
Ontario	5 016 425	8 179 524	7,87	29,36
Britisch-Columbia	579 799	2 101 192	5,32	19,84
N.-Braunschweig	59 705	2 144 338	7,43	27,71
Neu-Schottland	76 040	275 560	5,27	19,66

Die Erhöhung der Papierstoffproduktion im Jahre 1916, verglichen mit der des Jahres 1915, ist 25,5 Proz., die des Gesamtwertes 28,1 Proz.

Der durchschnittliche Wert des Papierholzes für das Jahr 1916 in der Fabrik überstieg um 71 cent per cord die entsprechende Zahl für 1915.

An Papierholz wurden verwendet zur Herstellung von:

Zellstoff	937 654 cords	3 398 061 m³
Holzschliff	827 258 „	2 997 983 „

Die Sulfitstoffproduktion wurde erhöht von 470 949 cords = 1 706 719 m³ im Jahre 1915 auf 727 943 cords = 2 638 065 m³ im Jahre 1916.

Die Produktion lufttrockenen Stoffes betrug in Kanada etwa 1 296 084 ton im Jahre 1916.

Insgesamt beträgt die Erhöhung 20,6 Proz. gegenüber der Produktion von 1915.

Im Jahre 1916 stellte sich die Verwendung von Papierholz folgendermaßen:

	cords	m³
verarbeitet in Kanada	1 764 912	6 396 041
ausgeführt, unverarbeitet	1 068 207	3 871 182

Die Ausfuhr von Holzmasse verteilte sich im Jahre 1916 folgendermaßen:

Nach:	Vereinigte Staaten	466 761 Tonnen
	Großbritannien	51 072 „
	Frankreich	21 821 „
	Japan	7 039 „
	Spanien	1 737 „
	China	324 „
	Australien	85 „
	Mexiko	60 „

Die Einfuhr von Holzmasse im Jahre 1916 betrug:

Wert

Von den Vereinigten Staaten 552 002 Doll.

Während im Jahre 1915 von Schweden über 100 000 ton eingeführt wurden, fand im Jahre 1916 keine Einfuhr von diesem Lande statt.

„Svensk Pappers-Tidning".

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Süddeutschland.

Die Marktlage bleibt weiterhin sehr fest, ja sie hat für holzhaltige Papiere sogar noch eine Verschärfung erfahren, die dadurch zum Ausdruck kam, daß auch auf noch vorliegende Abschlüsse ein Aufpreis gefordert wird, wenn die Lieferungen vorschriftsmäßig erfolgen sollen. Die fortwährenden Preisveränderungen des Kohlenmarktes tragen wesentlich zur Festigung der Grundstimmung des Marktes für alle Papiere bei, und da sich die Stimmen mehren, die mit Rücksicht auf die sehr große Bodentrockenheit mit einer langen Trockenheitsperiode und in Verbindung damit auch mit scharfem frühzeitigen Frost rechnen, so tritt das Eindeckungsbedürfnis stärker hervor, das vor allen Dingen nicht nur fertige Papiere, sondern ganz besonders Roh- und Halbstoffe und besonders auch technische Hilfsstoffe umfaßt, die daher auch teuer bleiben. Alle diese Umstände und die zunehmende Herstellung von Spinnpapieren wirken ganz natürlich zusammen, um den Papiermarkt außergewöhnlich fest zu machen; Anzeichen dafür, daß sich dies in absehbarer Zeit ändern sollte, sind nirgends erkennbar. Dafür ist vor allen Dingen, für unseren süddeutschen Bezirk wenigstens, die Kohlenzufuhr noch durchaus ungenügend; dies erschwert mit den unzureichenden Wasserkräften die Erzeugung empfindlich. Sowohl die Großhändler wie auch die endgültigen Verbraucher haben erkannt, daß es unter diesen Umständen für sie das richtigste ist, jetzt sich ausreichend einzudecken, um nicht hinterher noch mehr in Versorgungsschwierigkeiten zu geraten. Dieses von allen Seiten hervortretende Eindeckungsbedürfnis hat auf die Hersteller Eindruck gemacht, und halten sie mit Angeboten zurück, weil sie wohl wissen, daß man ihre Vorräte dauernd in Anspruch nehmen wird und sich dabei auch zu Preiszugeständnissen bereitfinden läßt. Es ist überhaupt merkwürdig, wie die Verhältnisse in bezug auf die Preise sich verschoben haben. Sie sind längst nicht mehr das ausschlaggebende Merkmal beim Geschäft, sondern man fragt nur nach Lieferungsmöglichkeiten und dabei nach den Mengen, die jeweils abgegeben werden können, die Preisfrage spielt gar keine Rolle. Auch im Geschäft in holzschliffreien Papieren kommt diese Tendenz zum Ausdruck. Das Verbot der Herstellung von Privatpapieren in den Mengen, wie Handel und Industrie zu Propagandazwecken ihrer bedürfen, gibt Veranlassung, zu versuchen, holzschliffreie Papiere in größerem Umfange aufzunehmen, um so mit den erreichbaren Mengen holzhaltiger Papiere jeweils dem dringlichsten Bedarfe zu entsprechen. Immerhin ist dies sehr schwer, weil das jetzige Herbstgeschäft doch einen sehr dringlichen und umfassenden Bedarf erkennen läßt. Dazu kommt, daß die Großhändler ihre Lager fast gänzlich geräumt haben, so daß sie ohne Hilfe der Fabriken überhaupt nicht in der Lage sind, ihren Lieferungsverpflichtungen zu entsprechen; sie hoffen jedoch, daß es den in Betracht kommenden Regierungsstellen möglich sein werde, den Papierbedarf der Industrie für das Herbst- und Weihnachtsgeschäft sicherzustellen, der eben, wie schon bemerkt, recht groß ist. Dies gilt ganz besonders auch für alle Arten von Fein- und in gewisser Beziehung auch Luxuspapieren, die zwar diesen Namen führen, ohne im Sinne des Wortes mit Luxus auch nur das geringste zu tun zu haben. Kunstdrucke liegen fest, und es sind auch nur so kleine Mengen zu haben, daß man nicht weiß, ob hiervon der Weihnachtsbedarf wird befriedigt werden können.

Vom Papierholzmarkt.

Die Rundholzeinkäufe im Walde haben für das neue Hiebjahr 1917/18 hier und da bereits begonnen. Die einzelnen Versteigerungsergebnisse zeigten gegen das Vorjahr schon wieder sehr beträchtliche Preiserhöhungen, die allerdings weniger auf übereilten Einkauf, als vielmehr auf die ungesunde Preisbewertung des Brennholzes zurückzuführen sind, unter der natürlich auch das Papierholz sehr zu leiden hat. In den in erreichbarer Nähe von Großstädten, so namentlich im rheinisch-westfälischen Industriebezirk, belegenen Waldrevieren werden die Käufer seitens der versteigernden Verwaltungen durch Konventionalstrafen und derartige Klauseln in den Verträgen gezwungen, das ersteigerte Papier- und Grubenholz restlos den Zellstoff- oder Papierfabriken bzw. den Grubenverwaltungen zuzuführen. So groß ist die Nachfrage nach Brennholz, und so hohe Preise werden fortlaufend für Brennhölzer gezahlt, daß diese Preise schon im Walde die gesamten Versteigerungsergebnisse nachteilig für die Papierholzverbraucher beeinflussen. Infolgedessen haben sich nun verschiedene Papierfabriken, Holzschleifereien und namentlich die großen Zellulosefabriken an die Papierbeschaffungsstelle mit der Bitte gewandt, ihnen aus den staatlichen Forsten einige größere und für die Abfuhr günstig belegene Holzschläge zuzuweisen, weil es ihnen anderweit unmöglich sei, sich das erforderliche Papierholz beschaffen zu können. Obwohl derartigen Gesuchen fast immer wohlwollend entsprochen worden ist, war es doch nur in den seltensten Fällen möglich, zu preiswertem Holz zu kommen, weil die Werbungskosten, die durchweg die einzelnen Käufer selbst übernehmen mußten, sich derart hoch stellten, daß man unter Umständen beim Papierholzhandel besser einzukaufen vermochte. Es sind besonders die hohen Fuhrlöhne, dann aber die Wald- und Schälarbeiten, die den Fabriken die Werbung des Papierholzes so sehr verteuern; hinzu kommt, daß die Fabriken nicht in der Lage sind, der Selbstbeköstigung der Arbeiter gewisse Erleichterungen zu verschaffen, wie dies die Staatsbetriebe vermögen, die dadurch in vielen Fällen doch immer noch eher Arbeitskräfte und Gespanne erhalten, als Papierfabriken. Für kleinere Betriebe ist ein derartiger Versuch immer gewagt und nur im äußersten Notfalle wird er unternommen. Der Papierholzhandel klagt über Zurückhaltung im Einkauf seitens der Papierfabriken und Handelsschleifereien; diese Klagen sind berechtigt, denn einmal hoffen die Papierfabriken doch, daß es ihnen gelingen werde, zu billigeren Preisen anzukommen, und sodann verfügen sie noch über ziemlich bedeutende Vorräte, da infolge Wassermangels viele Schleifereien nicht so arbeiten konnten, als erwünscht war. In den Hän-

Digitized by Google

den der großen Werke haben sich ziemlich große Mengen Papierholz angesammelt, die statistisch bei 80 Werken auf über 2 Millionen Festmeter beziffert worden sind. Hierdurch wird natürlich die Ruhe des Papierholzmarktes erklärlich, immerhin sollte sie aber in der jetzt kommenden Einkaufszeit Veranlassung sein, allen Preistreibereien auch in bezug auf die Bezahlung der Gespannleistungen entgegenzutreten, denn nur dadurch können die Papierholzpreise langsam heruntergebracht werden, zumal jetzt kein Zweifel mehr darüber besteht, daß bei richtiger Zuteilung Papierholz in durchaus ausreichender Menge vorhanden ist.

Vermischtes

Geschäfts-Berichte.

Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G. zu Bautzen. Das Schlußergebnis des Geschäftsjahres vom 1. April 1916 bis 31. März 1917 war ganz befriedigend. Die Herstellung von Kriegsmaterial hat sich auf annähernd unverminderter Höhe gehalten; daneben aber sind die Aufträge an den Spezialmaschinen weiter gestiegen, so daß sich das Werk mehr und mehr seiner gewohnten Fabrikation zuwenden konnte. Dieses wird in dem Geschäftsbericht mit besonderer Genugtuung erwähnt, da durch diesen Umstand die Uebergangszeit vom Krieg zum Frieden für das Werk leichter gestaltet sein wird. Der Gesamtumsatz ist von 905 816,66 M. auf 1 654 944 M. gestiegen. Die Gießerei ist sehr stark beschäftigt, so daß eine große Zahl von Aufträgen infolge Arbeitermangel, der sich hier besonders bemerkbar macht, abgelehnt werden mußte. Die Erzeugung betrug 1 446 778 kg Guß gegen 1 118 747 kg im Vorjahre. Für neue Modelle wurden zu Lasten des Betriebes 7394,29 M. verausgabt. Infolge der Ueberanstrengung des Betriebes bei der ununterbrochenen Arbeit in Tag- und Nachtschicht haben die Gebäude, Betriebsmaschinen und Werkzeuge ganz erheblich gelitten. Bei sämtlichen Werkstätten sind die Fußböden vollkommen zertrümmert, die Decken haben sich infolge der an ihnen hängenden Transmissionslasten durchgebogen, so daß ein großer Teil der Gebäude entwertet ist. Aus diesem Grunde muß außer den gewöhnlichen Abschreibungen von 5 Proz. noch eine Sonderabschreibung auf die Gebäude in Höhe von 55 850 M. vorgenommen werden. Aehnliches trifft bei den Betriebsmaschinen zu. Zu irgendwelchen Reparaturen war bei dem dauernden Betrieb keine Zeit. Das ungeschulte Arbeiterpersonal hat das seinige dazu getan, die Maschinen so abzunutzen, daß sie in Kürze vollständig neu ersetzt werden müssen. Es macht sich daher auch hier außer der gewöhnlichen Abschreibung von 20 Proz. eine Sonderabschreibung in Höhe von 47 799 M. notwendig. Aus gleichem Grunde muß bei den Werkzeugen eine Sonderabschreibung von 12 559 M. vorgenommen werden. Vorräte und Maschinen sind in Anbetracht der unsicheren Zeitlage vorsichtig bewertet worden. Das Konto für Wertpapiere umfaßt die von der Gesellschaft gezeichnete Kriegsanleihe. Für das neue Geschäftsjahr sind die Aussichten durchaus befriedigend; auf Monate hinaus ist das Werk mit der Erledigung von Aufträgen beschäftigt. Ueber die Verwendung des Reingewinnes in Höhe von 173 730,05 M. werden folgende Vorschläge gemacht: 65 523,82 M. an die Erneuerungsrücklage für den notwendig werdenden Umbau, 5500 M. an die Straßenbaurücklage, 1000 M. an die Erneuerungsschein-Steuerrücklage, 11 200 M. 4 Proz. ordentliche Dividende an die Aktionäre, 9050,62 M. 10 Proz. Tantieme für den Vorstand, 9050,62 M. 10 Proz. Tantieme für den Aufsichtsrat, 10 860,75 M. 12 Proz. Tantieme für die Prokuristen, 11 000 M. Gratifikation an die Beamten der Firma, 22 400 M. 8 Proz. weitere Dividende an die Aktionäre, 5000 M. an den Arbeiterunterstützungs-Grundstock, 5000 M. an den Beamtenunterstützungs-Grundstock, 18 144,24 M. Vortrag auf neue Rechnung = 173 730,05 M. Gewinn- und Verlustkonto. Soll: Unkosten 14 490,14 M., Schuldverschreibungszinsen 6780 M., Hypothekenzinsen 5000 M., Steuern und Abgaben 2829,46 M., Gehälter 35 397,90 M., Reisekosten 1563,65 M., Schuldverschreibungsaufgeld 120 M., Beiträge zur Angestelltenversicherung 1095 Mark, Mietsertragkonto 4916,75 M. Abschreibungen: a) ordentliche: Gebäude: Fabrikgebäude 11 150 M., Wohngebäude 616 M., Betriebsmaschinen 11 955,58 Mark, Werkzeuge 3141,90 M. = 26 863,48 M.; b) außerordentliche: Gebäude: Fabrikgebäude 55 850 Mark, Betriebsmaschinen 47 799 M., Werkzeuge 12 559 M. = 116 208 M. Bilanzkonto: Reingewinn 173 730,05 M. Insgesamt 388 994,43 M. Haben: Vortrag aus 1915/16 1918,63 M., Zinsen 7809,16 M. Betriebsgewinn- und Verlustkonto: Betriebsgewinn 379 266,64 M.

Zeichne Kriegsanleihe und sorge, dass Deine Freunde das gleiche tun.

Geschäfts-Nachrichten.

Altona a. d. Elbe. Firma Arno Katzsch, Papierwarenfabrik. Inhaber dieser Firma ist jetzt die Witwe Dorothea Henriette Wilhelmine Katzsch in Altona. Die ihr erteilte Prokura ist erloschen.

Arnsdorf im Riesengebirge. Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter, Akt.-Ges., in Arnsdorf. Die Gesellschaft hat, wie uns berichtet wird, in dem Ende dieses Monats abgelaufenen Rechnungsjahr 1916/17 günstiger als im Vorjahre gearbeitet. Insbesondere erbrachte das zweite Semester einen besseren Ertrag. Wie sich das Jahresresultat gestalten wird, läßt sich im Augenblick noch nicht genau übersehen, es besteht jedoch die begründete Hoffnung, daß die Dividendenzahlung, die in den letzten vier Jahren unterbrochen werden mußte, für 1916/17 wieder aufgenommen werden wird. Die letzte Ausschüttung erfolgte für 1911/12 in Höhe von 6 Proz., vorher wurden zweimal je 9 Proz. Dividende verteilt.

Aschaffenburg. Von der Verwaltung der A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation in Aschaffenburg wird mitgeteilt, daß sie angesichts der Arbeitsüberhäufung und dem Mangel an Personal einen Halbjahresabschluß nicht angefertigt habe. Allerdings sei das Ergebnis der verflossenen Monate des laufenden Geschäftsjahres und die Aussichten wie bei allen Zellstoff- und Papierfabriken nicht ungünstig, ob aber eine dem Kursniveau der Börse entsprechende Dividende zur Ausschüttung gelangen werde, lasse sich heute noch nicht überschen. Bei der Dividendenbemessung habe wesentlich ins Gewicht zu fallen, daß neben dem erhöhten Aktienkapital auch ein dem Ergebnis entsprechend höherer Betrag für Kriegsgewinnsteuer in Reserve zu stellen ist.

Berlin-Wilmersdorf. Offene Handelsgesellschaft W. Meyer & Co., Papierwaren. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Willy Meyer ist alleiniger Inhaber der Firma. Prokurist ist Frau Helene Meyer, geb. Oppenheim, in Berlin-Schöneberg.

Drolshagen, Westf. In das Handelsregister ist die Firma Drolshagener Papierwarenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, mit dem Sitze in Drolshagen eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Kartonnagen

Digitized by Google

und ähnlichen Waren. Das Stammkapital beträgt 20 000 M. Die Stammeinlagen sind in voller Höhe in Bar zu leisten. Geschäftsführer ist der Kaufmann Hermann Willecke in Drolshagen.

Eibau i. Sa. In das Handelsregister ist die Firma Oberlausitzer Kartonnagen-Industrie Irmer & Knoblauch in Eibau und als ihre Inhaber 1. der Buchbindermeister Max Paul Irmer in Seifhennersdorf und 2. der Kaufmann Ernst Bruno Knobloch in Eibau eingetragen worden. Die Gesellschaft befaßt sich mit der Herstellung von Kartonnagen und ihrem Vertriebe.

Halle a. d. Saale. Kefersteinsche Papierhandlung, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Halle, mit einer Zweigniederlassung in Berlin. Karl Becker ist zum Geschäftsführer bestellt. Jeder Geschäftsführer ist für sich allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten.

Leipzig. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Geschw. Wünsche in Leipzig (Brühl 18). Gesellschafter sind Anna Elisabeth ledige Wünsche und Charlotte Sophie Auguste ledige Wünsche, beide in Gautzsch. (Angegebener Geschäftszweig: Betrieb eines Handelsgeschäfts mit Papier- und Schreibwaren sowie mit Kontorutensilien.)

Leipzig. Monopol, Alt-Papier-Verwertungsstelle Schütte & Beez in Leipzig. Carl Julius Heinrich Beez ist als Gesellschafter ausgeschieden.

Metz. In das Firmenregister wurde die Firma Magnus Will, Buchhandlung und Antiquariat, Papier- und Schreibwaren vorm. P. Müller in Metz, Inhaber Magnus Will, Buchhändler in Metz, eingetragen.

Mügeln bei Dresden. Vor dem Dresdner Amtsgericht fand eine Versammlung der Obligationäre der Luxuspapierfabrik Paul Süß in Liq. in Mügeln bei Dresden statt, die beschloß, den Grundbesitz der Fabrik gegen Gewährung von 532 500 M. zu verkaufen. Das ist der Pariwert der noch im Umlauf befindlichen Teilschuldverschreibungen. 40 Proz. des Betrages sollten sofort ausgezahlt werden. Der Rest wird durch Auslosung von 1918 ab getilgt.

München. Firma Moses Weißbart, Luxuspapierwaren. Seit 31. August 1917 offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter sind Moses Wolf Weißbart, Kaufmann, und Anna Weißbart.

München. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Alex Woock, Sitz München. Inhaber ist der Fabrikant Alex Woock in München. Herstellung und Vertrieb von Kartonnagen und Packungen.

Schweighausen, Els. Unterelsässische Papierfabrik in Schweighausen: Dem Kaufmann Eugen Pfirsch in Straßburg ist Prokura erteilt. Die Prokuren der Philipp Ley und Julius Brumder sind erloschen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Breitenfurt (Freiwaldau), österr. Schles. Moritz Krisch, Holzstoff- und Holzpappenfabrik, Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist vor allem der Weiterbetrieb der bisher von Moritz Krisch unter der Firma Moritz Krisch betriebenen Fabrik in Gröditz und überhaupt die Erzeugung von Holzstoff und Pappe und jedwede Art der Verarbeitung von Holz, sowie der Betrieb der Landwirtschaft auf den der Gesellschaft gehörigen Grundstücken, allenfalls auch der Betrieb der Forstwirtschaft auf diesen oder von der Gesellschaft neu zu erwerbenden oder gepachteten Grundstücken und der Abschluß von Holzabstockungsverträgen. Höhe des Stammkapitals 240 000 Kr. Geschäftsführer Oskar Krisch, Gutsbesitzer in Breitenfurt. Vertretungsbefugt der Geschäftsführer.

Man zeichnet Kriegsanleihe bei jeder Bank, Sparkasse, Kreditgenossenschaft, Lebensversicherungs-Gesellschaft, Postanstalt.

Buckscheiden bei Feldkirchen (Kärnt.). Gelöscht wurde die Firma R. Engel, Holzstoffabrik und Torfwerk.

Buenos Aires, Argentinien. Das Papier- und Papierstoff-Einfuhrhaus Sundt Hermanos y Cia., Cangallo 456 (mit Firma in Norwegen: Eilert Sundt & Co., Kristiania), errichtete Zweiggeschäfte in Rio de Janeiro und Sao Paulo, Brasilien, unter der Firma Sundt Brothers & Co. mit Giov. Pellicciotti als Leiter. A.

Kragerö, Norwegen. A.-S. Vafos Brug, Holzschleiferei für 17 000 Tonnen feuchten Stoff, mit großen Wäldern, ging in neue Hände über und wählte als Vorstand Direktor H. Boe, Direktor Harald Jensen in Myren und die Schiffsreeder G. Bryde und Bernh. Hanssen. Direktor bleibt Oluf Jensen. Man will ein Trockenhaus für trockenen Holzschliff anlegen. Das Aktienkapital ist auf 1 460 000 Kr. erhöht. A.

Perlen bei Luzern. Papierfabrik Perlen, mit Sitz in Luzern. Es führen die volle Einzelunterschrift der Präsident des Verwaltungsrats, Eduard Usteri-Pestalozzi, Kaufmann in Zürich, und ferner der Delegierte des Verwaltungsrats, Walter Näf jun., Ingenieur in Luzern; August Zuber, Fabrikdirektor in Perlen-Buchrain, und Johann Honauer, Fabrikdirektor in Perlen-Root, zeichnen die volle Unterschrift miteinander kollektiv oder mit einem Prokuristen, nämlich Leo Wütschert und Heinrich Huber, beide wohnhaft in Perlen-Buchrain, welche auch unter sich die Unterschrift kollektiv als Prokuristen zeichnen können. Die bestehenden Eintragungen, betreffend die Unterschriften, sind erloschen.

Porsgrund, Norwegen. Die Sulfatstoffabrik Bamble Actie-Cellulosefabrik stellte für etwa vierzehn Tage den Betrieb ein. Sie hat eine Fabrik zur Gewinnung von Harz und Terpentin und Beiprodukten aus der Lauge im Bau. A.

Skien, Norwegen. Die Holzschleiferei Aal-Ulefos Bruk und Cappelens Träsliperi stellten wegen Ausstand den Betrieb ein. A.

Stockholm. Handelsaktiebolaget Sulfitsprit wurde für Verkauf von Sulfitsprit mit 50 000 Kr. Aktienkapital gegründet. Den Vorstand bilden F. Pettersson in Upsala als Verwaltungsdirektor, Ing. G. Ekström und E. A. Thunholm. A.

Wien. Neu eingetragen wurde die Firma Max Hausner, Papier- und Papierwarenhandel im großen.

Wien. „Steyrermühl", Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft. Die Prokura des Albert Mayer ist infolge Todes gelöscht.

Wien. Neu eingetragen wurde die Firma Siegfried Sokal, fabrikmäßige Erzeugung von Zigarettenpapier auf mechanischem Wege.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starb: Herr Ernst Sembritzki, k. und k. Fähnrich und Offiziersaspirant, Studierender an der Technischen Hochschule zu Darmstadt, Sohn des Herrn Direktor Max Sembritzki in Gloggnitz, N.-Oesterr.

Von den Beamten und Arbeitern der Patentpapierfabrik zu Penig starben im dritten Kriegsjahr den Heldentod für das Vaterland: Emil Modes, Hofarbeiter, Penig; Oswald Müller, Papiermachergehilfe, Penig; Max Gerhard, Zimmermann, Penig; Alfred Haubold, Papierschneider, Penig; Albert Müller, Papiersaalarbeiter, Penig; Gustav Rost, Kalanderführer, Penig; Joh. Georg Resch, Papiersaalarbeiter, Penig; Arthur Resch, Papiersaalarbeiter, Penig; Willy Voigt, Kontorbeamter, Penig; Paul Hermsdorf, Packer, Penig; Kurt Werner, Kontorbeamter, Penig; Georg Sommer, Kontorbeamter, Wilischthal; Emil Eckert, Bleicher, Wilischthal; Guido Günther, Maschinengehilfe, Wilischthal;

Digitized by Google

Bruno Bräuer, Bleicher, Wilischthal. Ehre ihrem Andenken!

Randsford, Norwegen. Konsul Anders Sveaas in Drammen, Direktor der Holzschleiferei A.-S. Kistefos Träsliberi, die er 1889 gründete, ist, 76 Jahre alt, gestorben. Zum Besten der Arbeiter in Drammen vermachte er durch Testament 100 000 Kronen. A.

Kristiania. Herr Halfdan Mathiesen, zuletzt Direktor der A.-S. Lilleströms Cellulosefabrik, Lilleström, Norwegen, starb am 4. September, 57 Jahre alt, in Kristiania.

Brände.

Komotau, Böhmen. Die der Firma Ludwig Fiedler gehörige Papierfabrik in Pirken bei Komotau ist niedergebrannt.

Stein bei Burgstädt. Die erst vor kurzem als Papierspinnerei fertig eingerichtete Fabrik von Max Schwalbe in Stein im Chemnitztal ist abgebrannt.

Düren. Ein Brand brach kürzlich in der Fabrik von Felix Heinrich Schöller in Düren aus. In einem Raum, wo Strohkocher stehen, kam das Feuer aus, das einige Strohvorräte und den Dachstuhl des Gebäudes vernichtete.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Albert Pohl, Unteroffizier, Holzplatzmeister; Constantin Pierskalla, Gefreiter, Heizer; Wilhelm Wyczisk, Gefreiter, EntwässerungsMaschinenführer; August Lesczyk, Musketier, Papiermaschinengehilfe, sämtlich vor dem Kriege in dem Werk Cosel der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Stettin, beschäftigt.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Königlich Preußische Verdienstkreuz für Kriegshilfe wurde verliehen Herrn Fabrikbesitzer Wilhelm Erfurt, Inhaber der Firma Gebrüder Erfurt, Papierfabrik in Hirschberg in Schlesien, und dem bei obiger Firma beschäftigten Heizer Albert Ebert sowie Reparaturschmied August Wiesner.

Gründung eines Zentralausschusses für den Papierkleinhandel. Eine gemeinsame Tagung der Verbände des deutschen Schreibwarenhandels beschloß, wie uns aus Leipzig gemeldet wird, den Zusammenschluß zu einem Zentralausschuß für den Papierkleinhandel zwecks Wahrung der gemeinsamen wirtschaftlichen Interessen.

Sachverständiger im Papierfach. Laut Dekret des Präsidiums des Handelsgerichts in Wien wurde Herr Friedrich Wiener, Präsident des Vereins österreichischer Papierinteressenten in Wien, zum Schatzmeister und Sachverständigen für die Gruppe XXIII: 1. Holzstoff- und Zellulose-Erzeugung, 2. Papiererzeugung, 2a. Erzeugung von Pappe, ernannt.

Die Kohlenfrage in Norwegen. Um 200 000 Tonnen Kohlen und 30 000 Tonnen Koks monatlich auf vorwiegend britischen Schiffen zugeführt zu erhalten, hat Norwegen seine eigene Tonnage der Entente zur Verfügung gestellt, muß aber für diese Kohlenfrachten jetzt 12 Lstr. per Tonne zahlen, eine geradezu ruinöse Ausgabe für seine Industrie, so daß nach „Farmand" zu befürchten ist, daß seine Zellulosefabriken bald den Betrieb einstellen müssen. A.

Unfall. In der Flüggeschen Holzstoff-Fabrik im Okertal wurde der etwa 17jährige Sohn des Zimmermeisters Willner aus Goslar, der an der Kreissäge arbeitete, von einem Stück Holz vor den Leib getroffen. In dem Vereinskrankenhause in Goslar verstarb er an den Folgen schwerer innerer Verletzungen.

Mindestlöhne in der Württembergischen Papiergarnindustrie. Die Papiergarn-Industriellen Württ-

Pappenklebe- und Beklebemaschine für Rollen

für 1500 mm Arbeitsbreite, zur Herstellung von Pappen von 500—1500 g/qm, bestehend aus Klebemaschine, Trockenapparat, Beklebemaschine, Preßpartie, Glättpresse, Längenschneider, Bogenquerschneider samt kompl. Antrieb ist **preiswert sofort abzugeben.**

Näheres durch

J. W. Erkens
Maschinenfabrik u. Eisengießerei
Niederau bei Düren.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Größere Posten
Spinnpapier

Sulfit u. 25/49% natronhaltig, 40/42 g, zur Lieferung September/November **zu kaufen gesucht** von

Deutsche Textilwerke Mautner
Aktiengesellschaft
Langenbielau i. Schlesien.

Digitized by Google

tembergs haben jetzt ebenso wie in Bayern Mindestlöhne mit den Arbeitnehmern vereinbart. Diese Vereinbarung, welche sofort in Kraft tritt, gilt bis drei Monate nach Friedensschluß.

Treue Arbeit. Der Liniiermeister Arnold Tüttelmann konnte auf eine 25jährige ununterbrochene Tätigkeit bei der Firma Gebr. Reinhard, Papier- und Pappenfabrik in Hemer, zurückblicken.

Technische Hochschule zu Darmstadt. Unsere Leser machen wir auf die im Anzeigenteil unseres Blattes enthaltene Bekanntmachung der Technischen Hochschule zu Darmstadt aufmerksam. Dieselbe gewährt eine vollständige wissenschaftliche und künstlerische Ausbildung für den technischen Beruf. In besonderen Abteilungen werden Architekten, Bau-Ingenieure, Elektro-Ingenieure, Kultur-Ingenieure, Maschinen-Ingenieure, Papier-Ingenieure, Chemiker, Elektro-Chemiker und Apotheker ausgebildet, desgleichen in der allgemeinen Abteilung Lehrer für Mathematik und Naturwissenschaften sowie Geometer. Auch Frauen werden zum Studium zugelassen. Akademisch gebildete Personen und selbständige Männer, die ihrer äußeren Lebensstellung nach nicht als Studierende oder Hörer eintreten können, ebenso Frauen, können als Gäste zum Besuch einzelner Vorlesungen und Uebungen zugelassen werden. Die Technische Hochschule hat das Recht, auf Grund besonderer Prüfungen den Grad eines Diplom-Ingenieurs und die Würde eines Doktor-Ingenieurs zu erteilen. Infolge Vertrages zwischen der Großherzoglich Hessischen, der Königlich Preußischen und der Herzoglich Braunschweigischen Landesregierung berechtigt der auf einer Königlich Preußischen Technischen Hochschule und der Herzoglich Braunschweigischen Technischen Hochschule erlangte Grad eines Diplom-Ingenieurs im Großherzogtum Hessen für die Zulassung zur Staatsprüfung im höheren Baufache und zum höheren Staatsdienste, wie auch der in Darmstadt erlangte Grad eines Diplom-Ingenieurs [in] in Preußen und Braunschweig für die Zulassung zur Staatsprüfung im höheren Baufache und zum höheren Staatsdienst berechtigt.

Ferner werden an der Technischen Hochschule Fachprüfungen abgehalten. Besonders ist noch hervorzuheben, daß durch die eingerichteten Herbst- und Osterkurse es möglich ist, zu Ostern oder im Herbst mit dem Studium zu beginnen und somit ohne Zeitversäumnis nach je vier Semestern die Vorprüfung und nach je acht Semestern die Hauptprüfung abzulegen.

Wer liefert zum Grossieren

gegen Kasse größere Quantitäten Sackpapiere sowie fertige Papiersäcke verschiedener Breiten. Eilangebote erbeten an

Carl Rische, Sarstedt

Hanfspinnerei, Seilerwaren-, Kabel- u. Tauwerkfabrik, Spinnerei u Weberei.

Josef Schimek

Berlin

O, Mühlenstraße Nr. 11

offeriert

maschinenfertig sortierte

Pappen- u. Papierabfälle

Tier. Leim

Bezugsscheine

zur Ausführung erbittet

Hermann Stahl

Leim-Export

München II.

Mitglied der Kriegs-Leimverteilungs-Genossenschaft der Deutschen Leimgroßhändler.

Aus alten Beständen etwa 200 runde Stangen à 1 kg **Ia braun Treibriemenwachs** (altbewährte Qualität) **abzugeben.** Probe-Postkolli 3,50 Mark per kg Nachnahme. Bahnsendung Spezialofferte

Jos. Fischer,
Heilbronn a. N., Luisenstr. 28.

Großherzogliche Technische Hochschule zu Darmstadt.

Abteilungen für Architektur, Ingenieurwesen, Maschinenbau, Papieringenieurwesen, Elektrotechnik, Chemie (Elektrochemie und Pharmazie), Allgemeine Abteilung (insbesondere für Mathematik und Naturwissenschaften). Kursus für Geometer I. Klasse. Prüfungen zur Erteilung des Grades eines Diplom-Ingenieurs und der Würde eines Doktor-Ingenieurs. Fachprüfungen. Reichsprüfung für Pharmazeuten und Nahrungsmittel-Chemiker. (Gegenseitige Anerkennung der Diplom-, Vor- und Hauptprüfung in Hessen, Braunschweig und Preußen für den Staatsdienst im Hochbau-, Ingenieurbau- und Maschinenbaufache.) Beginn des Studiums im Herbst oder zu Ostern. Aufnahmen vom 17. September bis 25. Oktober. Beginn des Unterrichts 1. Oktober. Programm gegen postfreie Einsendung von 60 Pfg., Ausland 80 Pfg.

Das Rektorat.

Tüchtiger

Werkführer oder Kochermeister

für eine Strohfutterfabrik mit Trockenanlage **gesucht.**

Verpflegungsmöglichkeit in — eigener Fabrikkantine. —

Eintritt baldmöglichst — Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen an

Brauerei Henninger Akt.-Ges.
Frankfurt a. M.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

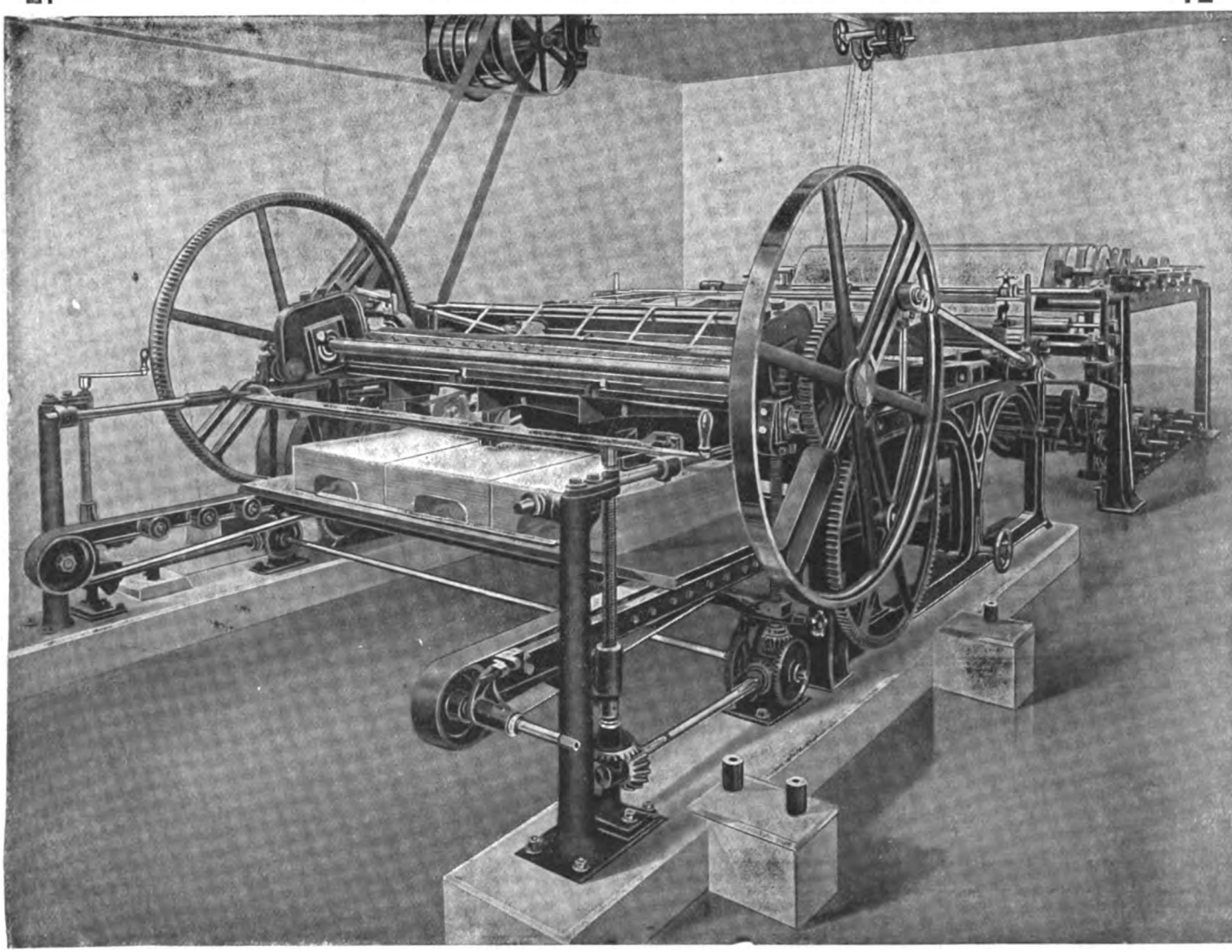
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 39. Berlin, 28. September 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Goebel

Im September beginnt die **Serienlieferung** meiner kleinen, seit dem Jahre 1900 vielfach erprobten, patentierten

Spezialmaschine zum **Schneiden** und **Wickeln** von

3 m/m breiten

Spinnerei-Röllchen

Besondere Merkmale
des neuen Einheitsmodells **Od** von 400 mm Arbeitsbreite:

Differential-Antrieb zur selbsttätigen Aufrechterhaltung der richtigen Papierspannung zwischen Messerwellen und Wickelstab

Neuer einfacher Feuchtapparat (keine Bürstenwalze)

Vorrichtung zum Getrennthalten der Streifen (keine seitliche Verschiebung, keine gewaltsamen Trennungsmittel)

Wirkliche Präzisionsarbeit (Maschine und Messer)

Gandenbergersche Maschinenfabrik
Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: „Billetgoebel" Fernruf: 283

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 28. September 1917** **Heft 39**

Inhalt:

Seite		Seite	
485–486	Herstellung von Papierleim aus weichem Baumharz (Baumpech)		den Bezug und Verbrauch von Papier, Karton und Pappe – Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe – Richtpreise für Papiergarne in Oesterreich – Kalkulationsschema für aus Papiergarn hergestellte Waren in Oesterreich
486–487	Ermittelungen über das Unbrauchbarwerden der Drahtseile	493–494	Marktberichte: Berlin – Hessen-Nassau
487–488	Treibriemen konservieren	494–496	Vermischtes – Kleine Mitteilungen
488–489	Heißluft-Rußfege-Apparat für Wasser- und Heizrohre		
489–490	Patent-Umschau – Technische Auskünfte		
490–493	Wirtschaftlicher Teil: Unsern Lesern zur genauesten Beachtung! – Bekanntmachung über die Buchführung für		

Herstellung von Papierleim aus weichem Baumharz (Baumpech).

Von Oberingenieur Fr. Grewin. Nach Svensk Pappers-Tidning.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 38, 1917.)

Probe II zeigt also eine Gesamtausbeute von 48 %.

Probe III A zeigt also eine Ausbeute von 41,5 % und

Probe III B, d. h. mit Umkochung der Rinde, ergab zirka 4 %. Also wurde bei dieser Kochung eine gesamte Ausbeute von 45 bis 46 % erhalten.

Probe III C, d. h. der fertige Leim = III A + III B, ergab die Werte 51, 47,2, 48,2 % oder 48—49 %.

Probe II und III C, welche beide fertigen Leim angeben, zeigen gute Uebereinstimmung, weshalb wahrscheinlich III A einen zu niedrigen Wert angibt.

Die Leimung von Papier mit Leim von weichem Baumharz ergibt gleich gute Resultate wie die Leimung mit reinem Harzleim, sowohl bei schwach wie auch bei stark geleimten Papiersorten. Auf den Maschinen zeigen sich keinerlei Unannehmlichkeiten durch den Baumharzleim. Die Farbe des aus weichem Baumharz hergestellten Leimes hat einen bräunlichen Ton, auch bei dem Sodazusatz, welcher die größte Menge freien Harzes ergibt. Dies ist gegebenenfalls ein Nachteil, da die Anwendung desselben für weiße, bessere Papiersorten kaum in Frage kommen kann. Für Zeitungs-, Umschlags- und gefärbte Papiersorten dagegen ist der Leim aus weichem Baumharz, wie erwähnt, ein vollständig guter Ersatz für die Harzleimung. Die Mengen reinen Harzes, die sich noch in Schweden befinden, dürften wohl noch einige Zeit für die besseren Papiersorten reichen, wenn es damit zu Ende ist, bleibt nichts anderes übrig, als auf Kosten der Qualität sogar für die besseren Papiersorten Baumharzleim anzuwenden, soweit sich nicht in der Zwischenzeit eine andere geeignete Lösung der Frage darbieten sollte.

Der Preis für weiches Baumharz hat in der letzten Zeit zwischen 70—80 Oere per kg geschwankt, berechnet für einen Reinheitsgrad von 85—90 % frei Norrlandsstation. Bei diesen Preisen stellt sich Harz aus weichem Baumharz besonders teuer, zirka zwei Kronen und etwas darüber per kg frei Fabrik im mittleren

Digitized by Google

Hilf Deinen Söhnen und Brüdern im Felde! Zeichne Kriegsanleihe!

Schweden. Indessen dürften die gegenwärtigen Preise für weiches Baumharz durch eine geeignete Einkaufsorganisation, durch welche unnötige Zwischenhändler wegfallen, ganz bedeutend vermindert werden können. Um den Einkauf von Baumharz zu ordnen, ist bekanntlich von Mitgliedern der schwedischen Papierfabriksvereinigung eine Gesellschaft gegründet worden, welcher der Sekretär der Vereinigung, Dr. Fr. Jahn, vorsteht.

In bezug auf das Vorkommen von weichem Baumharz hat der Professor an der Forsthochschule, G. Lundberg, angegeben, daß die für die Papierindustrie erforderlichen Mengen Baumharz, welche auf 6000—7000 t per Jahr berechnet werden, ohne Schwierigkeit während der Sommermonate beschafft werden können.

Harz aus Baumstümpfen wird gegenwärtig in Schweden von der Aktie-Bolag Skogen hergestellt. Das von derselben zum Verkauf angebotene Harz ist undurchscheinend und hat eine hellbraune Färbung. Nach der Analyse einer Probe enthält dasselbe: Harzsäure zirka 60 %, Wasser zirka 31 %, Terpentin zirka 9 % = 100 %.

Die Herstellung von Harz aus Baumstümpfen bietet keinerlei Schwierigkeiten, aber die Farbe dieses Leimes ist noch dunkler als die des Leimes aus weichem Baumharz, weshalb seine Anwendung als eine beschränktere angesehen werden muß als die von Leim aus weichem Baumharz. Der Preis von Harz aus Baumstümpfen ist 2 Kronen für das kg oder zirka 3,30 Kronen für reines Harz, ein Preis, der den für Harz aus weichem Baumharz bedeutend übersteigt.

In bezug auf flüssiges Harz sind eingehende Proben nicht fertiggestellt worden. Die Analyse einer Probe aus Wermbohls Sulfatfabrik ergab folgendes Resultat:

Harz und Fettsäuren 94 % (wovon etwas mehr als die Hälfte aus Fettsäuren bestand), Feuchtigkeit 4,5 %, Seife 0,8 %, Asche 0,9 % = 100,2 %.

Ingenieur Ernst Larson bei Stora Kopparberg hat in dieser Frage einige Aufklärungen geliefert, über welche hier unten berichtet werden soll.

Die Herstellung von Leim aus flüssigem Harz läßt sich in geeigneter Weise nicht bewerkstelligen, sondern das Harz muß mit einem Ueberschuß von Soda gekocht werden, so daß eine vollständige Verseifung erhalten wird. Auf solche Weise hergestellte Leimlösung aus flüssigem Harz ergibt eine klare und in der Farbe gleich helle Lösung wie vollständig verseifter Leim, hergestellt aus amerikanischem F-Harz. Demnach sollte man erwarten, daß eine Färbung des Papiers durch diesen Leim nicht zu befürchten ist. Angefertigte Papierproben zeigen indessen, daß flüssiges Harz dem Papier eine schwache Färbung verleiht, wenn auch bei weitem nicht die Färbung, welche der Leim aus flüssigem Baumharz liefert. Die Leimfestigkeit von mit flüssigem Harz geleimten Papier ist bei gleichem Leimzusatz geringer als bei Papier mit reinem Harzleim, was auf den Fettsäuren in dem flüssigen Harz beruht, welche nicht die gleichen leimenden Wirkungen wie die Harzsäuren haben.

In einer Mitteilung von Professor Dr. Paul Klemm über die Leimung mit flüssigem Harz hebt dieser hervor, daß das flüssige Harz allein nicht als Ersatz für das reine Harz dienen kann, dasselbe müsse vielmehr mit reinem Harz zu mindestens gleichen Teilen gemischt werden. Außerdem spricht Professor Klemm gewisse Befürchtungen aus, daß das flüssige Harz Schwierigkeiten bei der Herstellung des Papiers auf den Maschinen mit sich bringen könne.

Da indessen das flüssige Harz der Stoff zu sein scheint, welchen man sich für bessere Papiersorten als Ersatz für das reine Harz würde denken können, wäre es wünschenswert, daß Proben in großem Maßstabe in einer Feinpapierfabrik vorgenommen würden, und es ist ja nicht ausgeschlossen, daß, wenn sich Schwierigkeiten der einen oder anderen Art zeigen sollten, diese überwunden werden können. Hierdurch würden wir in der gegenwärtigen Kriegszeit vollständig die Zufuhr von Harz von auswärts entbehren und uns mit den Erzeugnissen des Inlandes einrichten können.

Ermittelungen über das Unbrauchbarwerden der Drahtseile.

Von Karl Micksch. (Nachdruck verboten.)

Da die mit einem Seilbruch verbundenen Störungen für manche Betriebe mit Gefahren und Verlusten verbunden sind, wurde aus dem Kreise interessierter Industrien ein Ausschuß eingesetzt, der die Ursachen für das Unbrauchbarwerden der Drahtseile im Betriebe näher untersuchen und Vorschläge zur Besserung des Zustandes machen sollte. Aus den Ergebnissen der im Kgl. Materialprüfungsamte ermittelten Merkmale sollen hier diejenigen Einzelheiten zusammengefaßt werden, die auf die Praxis mit ausreichender Zuverlässigkeit übertragen werden können. Jedes Drahtseil zeigt vor dem Eintreten des Bruches das typische

Digitized by Google

Abflachen (Zerdrücken und Abnutzen) der einzelnen Drähte. Diesem fortschreitenden Abflachen folgen Brüche der Drähte und schließlich der Bruch des Seiles. Fälle, bei denen Seile im Betrieb gerissen sind, ohne daß äußerlich erkennbare Beschädigungen der Drähte vorausgegangen wären, die das Unbrauchbarwerden des Seiles kennzeichnen, sind nicht bekannt geworden. Bergwerksverwaltungen haben zur Sicherung des Betriebes die Vorschrift eingeführt, daß jedes Seil bei der täglichen Revision durch einen von Hand herumgehaltenen Bausch Putzwolle laufen soll, und diejenigen Stellen, an denen hierbei Teile der Wolle hängen bleiben, auf das Vorhandensein von Drahtbrüchen zu untersuchen sind. Wird diese Vorschrift gewissenhaft befolgt, oder sonstwie eine gründliche Revision der Seile gehandhabt, so läßt sich die Notwendigkeit des Seilablegens sicher erkennen und Betriebsunfälle durch Seilbrüche vollständig meiden. Die Resultate der Biege-, Zug- und Verwindungsproben sind ziffernmäßig zusammengestellt, eignen sich jedoch nur in einzelnen Punkten zur Wiedergabe. Bei den Verwindungsproben mit 150 mm Versuchslänge brachen die unbeschädigten Drähte noch im Mittel 60 Verwindungen, die beschädigten nach 1—16 Verwindungen je nach der Art der Abnutzungsstelle. Die mitgeteilten Ergebnisse lassen erkennen, daß der Dauerhaftigkeit des untersuchten Seiles eine Grenze gesetzt war, besonders durch die Abnutzung und Verdrückung der Drähte dort, wo sie mit den Seilrollen in Berührung gekommen waren. Hier erzeugt die Benutzung ein örtliches Kaltwalzen des Drahtmaterials, so daß die Drähte örtlich spröde werden und dann beim Biegen des Seiles brechen.

Ein weiterer charakteristischer Versuch wurde an einem Drahtseil mit 10 mm Durchmesser, bestehend aus 5 Litzen mit je 4 Drähten von 1,6 mm Durchmesser und einer geteerten Hanfseele vorgenommen. Dieses Seil war unter 269 kg Betriebsbelastung gerissen. Das Seil war sichtlich abgenutzt und auch verrostet. · Zwei Zugversuche mit Seilabschnitten ergaben 4600 und 4800, im Mittel 4700 kg Bruchlast. Die mittlere Betriebssicherheit bei reiner Zugbeanspruchung betrug hiernach 4700 : 269 kg, d. h. das Siebzehnfache der Nutzlast. Zugversuche der einzelnen Drähte ergaben im Mittel 195 kg, Biegeproben an nicht abgenutzten Stellen 6½ bis 22 Biegungen. Legt man diese Werte der Beurteilung zugrunde, so genügten sämtliche Drähte, also auch das Seil, den Vorschriften nicht mehr. Dieses Beispiel bestätigt den großen Einfluß der örtlichen Abnutzungen der Drähte, auch ohne daß ein Teil derselben abgebrochen ist. Es beweist aber auch zugleich, daß bei sachgemäßer Kontrolle der Seile nach den bestehenden Vorschriften (eingehender Besichtigung und Entnahme von Probeabschnitten) solche Seile, deren Betriebssicherheit zweifelhaft ist, erkannt werden können.

In einem weiteren Falle sollte ermittelt werden, ob das Seil kurz vor seinem Bruch noch als betriebssicher gelten konnte. Die Frage wurde zweifelsfrei verneint. Das Aussehen des ganzen Seiles und besonders der Zustand einer großen Anzahl Drähte aus den Seilabschnitten zeugten von weitgehender Zerstörung durch Rost und Abnutzung. Daß diese Erscheinungen im Betriebe übersehen wurden, weil das Seil außerordentlich stark mit Schmiere und Schmutz überzogen war, beweist die dringende Notwendigkeit der Seilreinigung vor der regelmäßigen Besichtigung und Kontrolle. Uebereinstimmend geht aus allen Prüfungsergebnissen hervor, daß die Dauerhaftigkeit der über Rollen und Scheiben laufenden Drahtseile im wesentlichen von den entstehenden Abnutzungen und Verdrückungen der einzelnen Drähte abhängt. Die schädlichen Folgen der Ueberanstrengung der Drähte treten gegen diese Art des Schadhaftwerdens weit zurück. Des weiteren beweisen die Versuchsbeispiele, daß eine sorgfältige und sachgemäß ausgeführte Kontrolle des gereinigten Seiles unschwer zur Erkennung des betriebsunsicheren Zustandes führt. Die Gefahr, daß eine Kontrolle einmal zu verfrühten Aufwendungen führen könnte, ist nicht sehr groß.

Treibriemen konservieren. (Nachdruck verboten.)

Da die Haltbarkeit und Leistungsfähigkeit des Lederriemens in hohem Maße von der sachgemäßen Behandlung abhängig ist, sollen hier die wichtigsten Einzelheiten kurz erwähnt werden. Eine wichtige, vielfach unbeachtete Maßnahme ist die Sauberhaltung des Riemens. Durch das Eindringen klebender und verharteter Bestandteile wird die Struktur des Leders verschlechtert. Riemen, die durch Oel, Harz oder Staub zu verkrusten beginnen, sollten rechtzeitig mit lauwarmem Seifenwasser von diesen Fremdkörpern befreit werden. Die Waschung sollte in bestimmten Zeiträumen regelmäßig wiederholt werden; denn sie gestaltet sich um so schwieriger, je tiefer diese Stoffe in die Struktur eingedrungen sind. Einweichen in Wasser oder Lauge ist nicht ratsam, weil ein völliges Durchweichen dem

Zeichne Kriegsanleihe! Das ist der sicherste Weg zum Frieden!

Digitized by Google

Treibriemen nicht zuträglich ist; es erwächst hierbei die Gefahr, daß die Gerbstoffe des Leders entfernt werden. Muß ein stark verharzter Riemen beim Waschen ganz durchweicht werden, so sucht man die ausgelaugten Gerbstoffteile dem Leder wieder zuzuführen, indem Tannin- oder Gerbstofflösungen lauwarm aufgetragen werden.

Ist der Treibriemen im Betriebe durch Tropföl oder sonstige fettige Bestandteile durchtränkt worden, so muß ihm das überflüssige und oft auch ungeeignete Fett wieder entzogen werden. Der Riemen wird, nachdem die gröbsten Auflagerungen mit einem stumpfen Werkzeug abgekratzt sind, in einem Holz- oder Metallbehälter mit Sägemehl gut verpackt und einer Wärme von etwa 30 bis 40 Grad Celsius ausgesetzt. Rationeller wirkt das Auftragen einer Paste, die aus gepulvertem Ton und Benzin bereitet ist. Bei stark durchfetteten Riemen muß man das Verfahren wiederholen. Das trockene Pulver läßt sich leicht entfernen und das Nachfetten erfolgt in der bereits beschriebenen Weise.

Gewaschene Riemen soll man nicht erst gänzlich trocknen lassen, sondern nach einiger Zeit, nach dem oberflächlichen Uebertrocknen, leicht einfetten. Die Befürchtung, daß die im Leder noch vorhandene Feuchtigkeit nachteilig auf die Struktur des Leders wirken könne, ist unbegründet. Das Leder ist genügend porös, um trotz der Einfettung das allmähliche Verflüchten der Feuchtigkeit zu ermöglichen. Ein gewisser Fettgehalt sollte dagegen im Leder stets vorhanden sein; denn dadurch wird nicht allein der Widerstand gegen atmosphärische Einwirkungen, sondern auch gegen mechanische Abnützung gesteigert.

Zum Schmieren des Treibriemens soll nicht jedes beliebige Fettpräparat benützt werden; denn bei falsch zusammengesetzter Lederschmiere wirkt der Gehalt an freier Fettsäure zerstörend auf das Fasergebilde, wodurch das Springen, Platzen und Brechen begünstigt wird. Das bekannteste und älteste Lederschmiermittel ist der Tran. Von den großen Transiedereien wird meistens ein nach empirischen Vorschriften hergestelltes, stark gekochtes Gemisch von Robben- und Eishaitran fabriziert. Derartige Fette sind als Riemenschmiere hinreichend geeignet. In der Regel sucht man den Tran durch einen Zusatz von Talg in seiner Konsistenz zu verbessern. Eine Vorschrift über die Menge des zuzuführenden Talgs läßt sich nicht aufstellen, denn bei Riemenschmiere, die warm verarbeitet wird, gilt der Grundsatz, je mehr Talg desto besser. Die Lederschmiere sollte nur soweit aufgetragen werden, als diese ins Leder einzudringen vermag; überschmierte Riemen halten nur den Staub fest. Bei Doppelriemen muß für ausreichenden Fettgehalt ganz besonders gesorgt werden, denn bei ungenügender Geschmeidigkeit leidet auch der Nähriemen. Karl Micksch.

Heißluft-Rußfege-Apparat für Wasser- und Heizrohre.

Von Karl Micksch. (Nachdruck verboten.)

Die durch Feuer und Wasser im Dampfkessel zuückgelassenen Absonderungen schädigen Kessel- und Rohrwandungen, und die Beseitigung dieser Auflagerung ist eine Frage von hoher wirtschaftlicher Bedeutung.

Während dem Kesselstein auf mannigfache Art zu Leibe gerückt wird, schenkt man dem Ruß und der Flugasche bei weitem weniger Beachtung. Innerhalb weniger Studen lagern sich nach dem Anheizen in den Rauchröhren und auf den Siederöhren erhebliche Mengen Russ und Flugasche ab, und diese beiden vorzüglichen Wärmeisolatoren verschlingen einen bedeutenden Teil der erzeugten nutzbaren Wärme. Hierdurch entsteht nicht nur ein unnötiger Mehrverbrauch an Kohle, auch die Leistungsfähigkeit und die Grenze der Beanspruchung des Kessels wird wesentlich herabgesetzt. Die Wärmeverluste sind schon bei einer Flugaschenschicht von einigen Millimetern erhebliche; bei der allgemein anzutreffenden Verunreinigung der Dampfkessel betragen diese Verluste wenigstens 5 Prozent und erreichen nicht selten bis 20 Prozent des gesamten Kohlenverbrauches. Bei Braunkohle ist es keine Seltenheit, dass die Flammrohre $^1/_3$ bis $^1/_2$ voll Flugasche liegen. Die Ursache der mangelhaften Reinigung ist in der primitiven Art der Bürstenreinigung von Hand zu suchen. Diese Arbeit ist mühselig und zeitraubend, und wird deshalb von Heizer nur ungern und viel zu selten vorgenommen. Man hat deshalb die Bürstenreinigung durch Einblasen von Dampf zu ersetzen versucht. Allein dieses Mittel ist ungeeignet, weil der meist mehr oder weniger nasse Dampf sich mit den in oder (bei Wasserröhrenkesseln) auf den Röhren befindlichen Rußteilen zu einer schlammigen Masse vermengt, die anbäckt und Krusten bildet, die dann schwerer zu entfernen sind. Abgesehen davon, daß dieses Verfahren zeitraubend ist, wird die Entfernung der Kruste, besonders an den Wasserrohren nicht immer vollständig gelingen.

Der seit einiger Zeit im Handel befindliche „Druckluftfeger" ist nach dem Wirbelstrom-

Digitized by Google

system konstruiert und reinigt die belegten Kesselflächen bequemer, schneller und rationeller als die älteren Systeme. Bei diesem Apparat wirkt der Dampf nur als anregendes Element nach dem Prinzip des Injektors. Die vorwiegend heiß und trocken durch die Rohre getriebene Luft fegt rein und trocken.

Durch einen an den Kessel oder die Dampfleitung nicht unter $^3/_4$ Zoll anzuschliessenden Metallschlauch gelangt der Dampf in das Apparatrohr, an dessen vorderem Ende sich der wichtigste Teil der Vorrichtung, nämlich, der Apparatkopf, in welchem sich die enge, je nach der Kesseltype und dem Dampfdruck zu bemessende Dampfdüse und der Misch- und Trocknungsraum befindet. Am hinteren Teil des Apparates betätigt ein als Handgriff ausgebildetes, leicht gehendes Ventil den Zutritt und die Absperrung des Dampfes. Im Apparatkopf sind mehrere Schneckengehäusegängen ähnlich angeordnete Scheidewände und Kanäle angebracht, nach deren Passieren die komprimierte Luft spiralenförmig austritt. Dieser Apparatkopf mit dreifacher Wirbelsaugwirkung ermöglicht die gründliche Reinigung, weil nur hierdurch die dreifache Heißluftwirblung schraubenartig bohrend gegeben werden kann. Vor dem Eintritt in das zu reinigende Rauchrohr tritt zu diesem zentralen noch ein seitlicher Luftstrom hinzu, und es gelangt das ganze angesaugte Quantum in eine drehende Bewegung; es entsteht Wirbelwind, der mit großer mechanischer Kraft längs der Rohrwandungen dahinfegt und in seiner Bewegung an ein, aus gezogenem Rohr abgefeuertes Geschoß erinnert. Die große Menge angesaugter, aus den Rauchzügen und der Feuerbühne stammender warmer Luft, vermischt mit dem heißen Dampf, trocknet diesen vollständig aus, so daß ein Niederschlagen von Feuchtigkeit verhindert und ein Anbacken von Krusten vollständig vermieden wird. Die Wirkung des Heißluftfegers wird begreiflich, wenn man bedenkt, daß bei Annahme einer Luftverdünnung im Apparatkopfe von nur 20 cm Wassersäule die Luftgeschwindigkeit in den Röhren theoretisch 55 m pro Sekunde beträgt, mit einer Arbeitsleistung von 110 Kilogrammetern = 1,5 PS pro Quadratdezimeter des Röhrenquerschnittes. Dies ist mehr als hinreichend, um unter allen Umständen Ruß und Flugasche gründlich wegzufegen. Deshalb genügen 10 Sekunden für das Durchfegen eines Rohres; durch den Heißluftfeger kann ein Kessel von 100 Röhren in etwa 15 Minuten tadellos gereinigt werden. Da diese auch von Dampfkesselrevisionsvereinen begutachtete neue Reinigungsmethode den Heizer nicht ermüdet und die Kesselreinigung nur wenige Zeit in Anspruch nimmt, so ist vom Heizer eine regelmäßige, tägliche, eventuell zweimalige Reinigung des Kessels mit Sicherheit zu erwarten.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Leimen von Papier und Pappe.

D. R.-P. Nr. 300 538. Klasse 55c. Gruppe 2.

Gottfried Napp in Rölsdorf b. Düren, Rhld.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. April 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Leimen von Papier und Pappe, dadurch gekennzeichnet, daß Knochen, Peddige, Leimfleisch oder ähnliche Stoffe nach Befreiung von phosphorsaurem Kalk, Fett und Schmutz in rohem, ungekochtem, aber zerkleinertem Zustand dem Stoffbrei im Holländer zugesetzt werden, und die Umwandlung in Leim oder die Herbeiführung der Fähigkeit, klebend zu wirken, der Hitze z. B. auf den Trockenzylindern überlassen wird.

Der Zusatz von tierischem Leim in gelöstem Zustand im Holländer zeigt Uebelstände, die wohl in der Hauptsache darin bestehen, daß der gelöste Leim mit dem Abwasser durch das Sieb abläuft.

Dies soll durch das neue Verfahren vermieden werden.

Die Rohmaterialien, die zur Leimbereitung dienen, seien es Knochen, Peddige, Leimfleisch oder sonstige Materialien, werden vom phosphorsauren Kalk und von Fett befreit, dann sorgfältig gereinigt, gebleicht, gewaschen, getrocknet und dann auf einer Mühle in kleine Fasern zermahlen. Diese Fasern werden dem Stoffbrei im Holländer zugesetzt. Die zugesetzten Fasern erfahren durch die Mahlarbeit des Holländers eine weitere Zerkleinerung, eine ganz gleichmäßige Verteilung und ein Aufquellen.

Die Einwirkung von Hitze auf diese aufgequollenen Fasern, die notwendig ist zu deren Umwandlung in Leim oder zur Herbeiführung der Fähigkeit, klebend zu wirken, erfolgt beim Lauf der Papier- oder Pappenbahn über die Trockenzylinder.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

76c, 13. 301 132. Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden (Schweiz); Vertr.: Robert Boveri, Mannheim-Käferthal. Vorrichtung für elek-

Digitized by Google

trisch angetriebene Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen zum Regeln der Spindeldrehzahl; Zus. z. Pat. 263 640. 27. 7. 15. A. 27 211.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54g. 668 082. Albert Semmler, Leubnitz bei Werdau. Perforierte Papiergeld-Klebestreifen. 15. 8. 17. S. 38 885.

54d. 667 773. Max Rötzsch, Dresden, Nicolaistraße 2. Form zum Schneiden von Papier, Pappe usw., bei welcher die Schneidmesser auf einer Unterlage befestigt sind. 29. 6. 16. R. 42 719.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55d. 622 677. Fa. Carl Veit, Göppingen, Württbg. Baumwoll-Lauftuch usw. 13. 7. 14. V. 12 781. 19 6. 17.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Wiedergewinnung der feinsten Fasern und Extraktstoffe aus den Abfallwässern der Holzschleifereien.

Antwort I auf Frage Nr. 964. Es gibt ein finnländisches Patent, das die Gewinnung von Gerbstoff und gegebenenfalls anderen organischen Produkten aus den Abfallwässern der Holzschleifereien zum Gegenstand hat. Dieses Patent ist vom Erfinder, Professor Aschan, dem Industrie-Zentrallaboratorium in Helsingfors geschenkt worden. Letzteres setzt die Arbeiten in bezug auf das Patent und ähnliche patentierte Verfahren fort. Ein anderes Verfahren ist in Finnland zum Patent angemeldet.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Unsern Lesern zur genauesten Beachtung!

Die Lage auf dem Papiermarkt macht es erforderlich, eine genaue Aufnahme aller Bestände an Papier, Karton und Pappe vorzunehmen, und eine Uebersicht über den Verbrauch im letzten Jahre sowie über den laufenden Bezug und Verbrauch zu erhalten.

Der Herr Reichskanzler hat daher auf Grund einer Verordnung des Bundesrats die nachfolgend abgedruckte Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe erlassen, mit deren Durchführung die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin beauftragt worden ist. Von der Bekanntmachung werden alle Hersteller, Händler und Verbraucher von Papier, Karton und Pappe, abgesehen von den in § 12 bestimmten Ausnahmen, betroffen.

Wir empfehlen unseren Lesern ganz genaue Beachtung der Vorschriften und weisen, außer auf die Bestimmungen wegen der Bestands- und Verbrauchsaufnahme, besonders darauf hin, daß

1. bis zum zehnten Tage eines jeden Monats Anzeige über Bezug und Verbrauch auf den vorgeschriebenen Vordrucken (P. D. V. 3) zu erstatten ist;
2. daß vom 8. Oktober 1917 ab nach den Vorschriften der Kriegswirtschaftsstelle, die nachfolgend ebenfalls abgedruckt werden, über Verbrauch und Bezug Buch geführt werden muß; daß
3. gleichzeitig mit der Anzeige über Verbrauch und Bezug an die Kriegswirtschaftsstelle eine Abgabe von 20 Pfennig für 100 Kilogramm von jeder erfolgten Lieferung von Papier, Karton und Pappe (angefangene 100 Kilogramm gelten als volle 100 Kilogramm) abzuführen ist, und zwar auf das Postscheckkonto der Kriegswirtschaftsstelle beim Postscheckamt Berlin Nr. 34 527.

   Auch Papiergroß- und Kleinhändler sind zu dieser Abgabe verpflichtet,
4. daß alle Anfragen, die sich auf die Durchführung der Bekanntmachung beziehen, ausnahmslos an die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe, Berlin C 2, Breitestr. 8/9 — Anschrift für Drahtnachrichten: Kontingent, Fernsprecher: Amt Zentrum 756—759, 109 76 und 109 77 — zu richten sind.

Die Kriegswirtschaftsstelle bittet, alle Anfragen so kurz wie möglich zu halten, und die Zuschriften, sowohl auf dem äußeren Umschlage, wie auch den Brief selbst mit dem Kennwort **P. D. V. zu** versehen. Die Kriegswirtschaftsstelle wird alle Anfragen so schnell wie möglich beantworten. In Anbetracht der großen Zahl der Meldepflichtigen — es kommen über 300 000 Behörden, gewerbliche Firmen, Einzelpersonen usw. in Betracht — kann jedoch nicht in allen Fällen mit einer sofortigen Antwort gerechnet werden.

Die Kriegswirtschaftsstelle weist weiter noch darauf hin, daß bei allen Anforderungen der Fragebogen und der Vordrucke für die monatlichen Verbrauchsanzeigen die hierfür in den §§ 4 und 6 der Bekanntmachung vorgeschriebenen Beträge sofort einzusenden sind. Es ist der Kriegswirtschaftsstelle völlig unmöglich, die Vordrucke ohne vorherige Einsendung des Betrages auszuliefern; sie müßte sonst eine besondere Buchführung einrichten, und das ist bei der großen Zahl der Meldepflichtigen, schon wegen der Unkosten und des Personalmangels, unmöglich. Die Meldepflichtigen tragen allein die Verantwortung für die Beachtung der gegebenen Vorschriften. An den bisher erschienenen Bekanntmachungen über Druckpapier wird nichts geändert; sie bleiben voll in Geltung.

Den vorstehenden Ausführungen möchten wir noch hinzufügen, daß bei dem einen oder anderen Papierverbraucher, soweit er nicht Verleger ist, viel-

Digitized by Google

leicht im ersten Augenblick ein gewisses Gefühl des Befremdens darüber eintreten wird, daß die Durchführung der Bekanntmachung der Kriegswirtschaftsstelle mit dem Namen für das Deutsche Zeitunggewerbe übertragen worden ist. Zu irgendeiner Beunruhigung, daß die Angaben einzelner Meldepflichtiger etwa zur Kenntnis von Zeitungsverlegern kommen, besteht nicht die geringste Veranlassung; alle Beamten und Angestellten der Kriegswirtschaftsstelle sind durch Gesetz zur strengsten Geheimhaltung verpflichtet.

Ein Hauptgrund dafür, daß die Kriegswirtschaftsstelle mit den Erhebungen betraut wurde, ist der, daß man den vielen Kriegsorganisationen nicht noch eine neue hinzufügen wollte, und zwar umso weniger, als die Kriegswirtschaftsstelle bereits einen erheblichen Teil von Papier bewirtschaftet. Den Namen der Kriegswirtschaftsstelle zu ändern, war aus den verschiedensten Gründen im Augenblick nicht möglich.

Bekanntmachung über die Buchführung für den Bezug und Verbrauch von Papier, Karton und Pappe.

Vom 21. September 1917.

Auf Grund des § 6 der Bekanntmachung des Herrn Reichskanzlers über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 841) wird folgendes bestimmt:

§ 1.

Aus den nach § 6 Abs. 1 der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 841) zu führenden Anschreibungen muß folgendes ersichtlich sein:

1. Name und Wohnort des Lieferers jeder einzelnen Lieferung von Papier, Karton und Pappe,
2. der Tag des Eingangs jeder Lieferung von Papier, Karton und Pappe,
3. die von jedem Lieferer bezogene Menge in Kilogramm jeder einzelnen Sorte von Papier, Karton und Pappe.
4. die in einem Kalendermonat verbrauchte Menge Kilogramm jeder einzelnen Sorte von Papier, Karton und Pappe. Zu diesen Aufzeichnungen sind Hersteller und Händler von Papier nur verpflichtet, wenn sie einen Nebenbetrieb der Papierverarbeitung oder des Druckgewerbes haben.

§ 2.

1. Die einzelnen Sorten von Papier, Karton und Pappe müssen entsprechend den Bezeichnungen, die in den nach § 6 Abs. 2 der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vorgeschriebenen Meldebogen gebraucht sind, bezeichnet werden.
2. Kommunalbehörden sowie diejenigen Kriegsorganisationen, die von Reichs- oder Staatsbehörden mit der Durchführung kriegswirtschaftlicher Maßnahmen beauftragt sind, haben diejenigen Bezeichnungen anzuwenden, die in dem durch § 6 Abs. 3 der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vorgeschriebenen Meldebogen gebraucht sind.

Berlin, den 21. September 1917.

Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe: Reiß

Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe.

Vom 20. September 1917.

Auf Grund der Verordnungen des Bundesrats über Papier, Karton und Pappe vom 15. September 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 835) und über Auskunftspflicht vom 12. Juli 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 604) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Wer mit Beginn des 8. Oktober 1917 Papier, Karton oder Pappe in Gewahrsam hat, ist verpflichtet, die vorhandenen Mengen nach Maßgabe des Fragebogens 1 anzuzeigen.

Anzeigen nach Absatz 1 über Mengen, die sich mit Beginn des 8. Oktober 1917 unterwegs befinden, sind von dem Empfänger unverzüglich nach dem Empfange zu erstatten.

Die Anzeigen haben getrennt nach Eigentümern und Lagersorten zu erfolgen.

§ 2. Wer Papier, Karton oder Pappe verbraucht, ist verpflichtet, den Verbrauch im letzten Geschäftsjahr nach Maßgabe des Fragebogens 1 anzuzeigen. Schätzungsweise Angabe des Verbrauchs ist nur zulässig, wenn die genaue Ermittlung mit unverhältnismäßig großen Schwierigkeiten verbunden ist.

§ 3. Kommunalbehörden sowie diejenigen Kriegsorganisationen, die von Reichs- oder Staatsbehörden mit der Durchführung kriegswirtschaftlicher Maßnahmen beauftragt sind, haben ihre Bezüge und Bestände von Papier, Karton oder Pappe nach Maßgabe des Fragebogens 2 anzuzeigen.

§ 4. Die Durchführung der Erhebungen wird der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin übertragen. Die Fragebogen sind von dieser Stelle schriftlich unter Angabe der benötigten Exemplare anzufordern und zwar unter Beifügung eines mit der Anschrift des Anzeigepflichtigen versehenen Aktenbriefumschlages und unter Beifügung von Freimarken im Werte von dreißig Pfennig für je drei Fragebogen und fünfundzwanzig Pfennig für deren Uebersendung.

§ 5. Die Fragebogen sind von dem Anzeigepflichtigen auszufüllen, zu unterschreiben und der Kriegswirtschaftsstelle bis zum 22. Oktober 1917 einschließlich einzusenden.

Von jedem ausgefüllten Fragebogen hat der Anzeigepflichtige eine Abschrift zurückzubehalten und bis auf weitere Anordnung aufzubewahren.

§ 6. Alle Anzeigepflichtigen haben vom 8. Oktober 1917 ab über ihren Bezug und Verbrauch von Papier, Karton und Pappe nach Maßgabe der Bestimmungen der Kriegswirtschaftstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe Buch zu führen.

Bis zum zehnten Tage eines jeden Monats (erstmalig bis zum 10. November 1917 für die Zeit vom 8. Oktober 1917 bis zum 31. Oktober 1917) ist außerdem der Kriegswirtschaftsstelle nach Maßgabe des anliegenden Meldebogens 3 die gesamte im vorangegangenen Monat bezogene und verbrauchte Gewichtsmenge an Papier, Karton und Pappe in Kilogramm anzuzeigen.

Die Kommunalbehörden sowie diejenigen Kriegsorganisationen, die von Reichs- oder Staatsbehörden mit der Durchführung kriegswirtschaftlicher Maßnahmen beauftragt sind, haben die vorgeschriebenen Meldungen nach Maßgabe des Meldebogens 4 zu erstatten.

Die Meldebogen sind von der Kriegswirtschaftsstelle gegen Einsendung von fünfzig Pfennig für fünf Meldebogen, zuzüglich fünfzehn Pfennig für deren Uebersendung, zu beziehen.

§ 7. Zur Deckung der entstehenden Unkosten haben vom 8. Oktober 1917 ab sämtliche Bezieher von unbedrucktem Papier, Karton und Pappe von den im Laufe eines Monats an sie erfolgten Lieferungen einen Betrag von zwanzig Pfennig für einhundert Kilogramm zuzüglich Bestellgeld für die

Digitized by Google

Die Zeichnung zur Kriegsanleihe ist das öffentliche Dankgebet des deutschen Volkes.

Ueberweisung an die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe abzuführen und zwar gleichzeitig mit der nach § 6 zu erstattenden Anzeige. Angefangene hundert Kilogramm gelten als volle hundert Kilogramm.

Die Beitreibung der Beiträge erfolgt auf Antrag der Kriegswirstschaftsstelle nach den landesgesetzlichen Vorschriften über die Beitreibung öffentlicher Abgaben. Bei Streit über die Beitragszahlung entscheidet der Reichskanzler oder die von ihm bezeichnete Stelle endgültig.

§ 8. Die Kriegswirtschaftsstelle für dasDeutsche Zeitungsgewerbe wird ermächtigt, die in der Bekanntmachung über Auskunftspflicht vom 12. Juli 1917 (Reichsgesetzbl. S. 604) bezeichneten Rechte zum Zwecke der Durchführung der Bekanntmachung auszuüben.

§ 9. Wer unbedrucktes Papier, Karton oder Pappe im Besitz hat, hat es der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe auf deren Verlangen käuflich zu überlassen

Erfolgt die Ueberlassung nicht freiwillig, so wird das Eigentum auf Antrag der Kriegswirtschaftsstelle durch die zuständigen Behörden auf die Kriegswirtschaftsstelle übertragen. Welche Behörden zuständig sind, bestimmt die oberste Landeszentralbehörde. Die Anordnung ist an den Besitzer des unbedruckten Papiers, Kartons oder Pappe zu richten. Das Eigentum geht über, sobald die Anordnung dem Besitzer zugeht.

Dem Besitzer ist für die überlassene Menge ein angemessener Uebernahmepreis zu bezahlen. Kommt zwischen der Kriegswirtschaftsstelle und dem Besitzer eine Einigung über den Preis nicht zustande, so wird er von der höheren Verwaltungsbehörde des Ortes, in dem der Besitzer seinen Wohnort hat, endgültig festgesetzt. Diese entscheidet ferner über alle Streitigkeiten, die sich zwischen den Beteiligten aus der Aufforderung zur Ueberlassung und aus der Ueberlassung ergeben.

§ 10. Falls sich Zweifelsfragen grundsätzlicher Art bei der Durchführung der Bekanntmachung ergeben, hat die Kriegswirtschaftsstelle die Reichskommission zur Sicherstellung des Papierbedarfs zu hören.

§ 11. Die Kriegswirtschaftsstelle kann Ausnahmen von den in den §§ 1 bis 6 gegebenen Bestimmungen zulassen.

Von den Bestimmungen dieser Bekanntmachung werden nicht betroffen:

1. die Behörden des Reiches, der Bundesstaaten und Elsaß-Lothringens.
2. wer im Jahre 1916 im ganzen weniger als eintausend Kilogramm Papier, Karton und Pappe bezogen hat, sofern der Bezug auch im laufenden Jahre eintausend Kilogramm nicht erreicht hat.
3. bedruckte oder beschriebene Papiere, Kartons oder Pappen, soweit nicht in den Fragebogen anderes bestimmt ist.
4. maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier und solches Druckpapier, das zur Herstellung von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitungen, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften verwendet wird, soweit nicht in den Fragebogen anderes bestimmt ist. Soweit die Kriegswirtschaftsstelle Ausnahmen von den in den Bekanntmachungen über Druckpapier gegebenen Vorschriften in bezug auf die Meldepflicht zugelassen hat, werden diese Ausnahmen allgemein aufgehoben.
5. Spinn- und Nitrierpapiere jeder Art, Rohdachpappen und Dachpappen jeder Art, sowie alle natronzellstoffhaltigen Papiere.

§ 12. Mit Gefängnis bis zu sechs Monaten und mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark oder mit einer dieser Strafen wird bestraft:

1. wer die ihm nach §§ 1, 2 und 6 Absatz 2 obliegenden Anzeigen nicht erstattet, oder wer wissentlich unrichtige oder unvollständige Angaben macht,
2. wer dem § 6 Absatz 1 zuwider Bücher nicht oder wissentlich unrichtig führt.

Im Falle der Zuwiderhandlung gegen § 1 kann neben der Strafe auf Einziehung der Gegenstände erkannt werden, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

§ 13. Die Bestimmungen treten mit dem Tage der Verkündigung in Kraft.

Berlin, den 20. September 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers
Dr. Helfferich.

Richtpreise für Papiergarne in Oesterreich.

(Aufgestellt vom Kriegsverband der Baumwollindustrie in Wien I., Maria Theresienstraße 32—34.)

§ 1. Der Richtpreis für Garn aus schwedischem Natronzellulosepapier Nr. 3 metrisch auf Kreuzspulen beträgt im Sinne des Rundschreibens der Verbandsleitung, Z 183/17, vom 10. Juli 1917 für Verkäufe bis einschließlich 31. August 1917 K. 5.50 per Kilogramm ab Spinnereistation.

Ablieferungen auf früher getätigte Schlüsse sollen ohne Rücksicht auf den Schlußpreis auch auf Basis von K 5.50 per Kilogramm Nr. 3 auf Kreuzspulen erfolgen.

§ 2. Der Richtpreis für andere Nummern als für Nr. 3 ergibt sich auf Basis von K 5.50 per Nr. 3 aus der nachfolgenden Tabelle:

Nr. 2	K 5.05
„ 2.4	„ 5.35
„ 3	„ 5.50
„ 3.2	„ 5.65
„ 3.5	„ 5.90
„ 4	„ 6.40
„ 4.5	„ 7.30
„ 5	„ 8.30

Für Nummern über 5 wird kein Richtpreis erstellt. Die Preisfestsetzung für diese Nummern wird vielmehr mit Rücksicht darauf, daß sich deren Erzeugung noch im Versuchsstadium befindet, der freien Vereinbarung überlassen.

Die Verbandsleitung behält sich vor, für Verkäufe ab 1. September d. J. in einem späteren Zeitpunkt neue Richtpreise bekanntzugeben. Für diesen Preis ist jedoch als Grundlage festgelegt, daß er bei Garnen aus reinem Natronzellulosepapier K. 1.80 pro Kilogramm Nr. 3 Kreuzspulen und bei Garnen aus Mischzellulose und Sulfitzellulosepapier K 2.— pro Kilogramm über den vom Kriegsverband noch festzustellenden Papierpreis loko österreichische Spinnereistation betragen soll.

Im Schlußbrief wird jeweils besonders anzugeben sein, ob zur Herstellung der Garne Papier aus reiner Natronzellulose oder aus Misch-, bzw. Sulfitzellulose verwendet wird.

Kalkulationsschema für aus Papiergarn hergestellte Waren in Oesterreich.

1. Der Garnverbrauch ergibt sich aus: Breite in Zentimetern, multipliziert mit der Einstellung in Zentimetern (Kette und Schußfäden addieren), dividiert durch die Durchschnittslänge des verwendeten Gespinstes. Zuschlag für Abfall und Einwebung 15 Proz.

2. Die Warenkalkulation ergibt sich wie folgt: Das oben festgelegte Garngewicht, multipliziert mit dem Richtpreis, erhöht um 15 Heller pro Kilo-

Digitized by Google

gramm für Garnfracht und Packung, plus Webfasson, die wie folgt zu ermitteln ist: Die auf ein Quadratzentimeter verwendete Fadenzahl in Kette und Schuß wird durch zwei dividiert und diese Fadenzahl mit 5½ Heller multipliziert. Zum Beispiel für ein Gewebe von 60 cm Breite $^{6}/_{7}$ ergibt sich ein Weblohn von 33 Hellern pro Meter. Diese Bestimmung gilt für Waren in der Breite bis 95 cm (Stuhlware), für Waren der Breite 95—125 cm ist der Satz anstatt mit 5½ Heller mit 7½ Heller festzustellen, über diese Breite hinaus mit 9½ Heller.

Diese Webfasson wird den Kosten des Garnverbrauches zugeschlagen und auf den Gesamtgestehungspreis ein 5prozentiger (fünf) Nutzen für die Weberei berechnet.

Der so ermittelte Preis versteht sich für Stuhlware ohne Imprägnierung oder sonstige Veredelung, franko Bahnstation des Webers.

Berlin.

Eine Erleichterung der Marktlage ist seit dem letzten Bericht nicht eingetreten. Sie war auch nach den wiederholten Ausführungen an dieser Stelle nicht zu erwarten. Alles, was zur Verschärfung der Marktlage beitragen kann, besteht in ungeminderter Weise fort; ja die Schwierigkeiten häufen sich weiter, so daß mit steigendem Papier- und Pappenmangel gerechnet werden muß. Die Arbeiterschwierigkeiten vermehren sich, die ungenügende Kohlenzufuhr findet keine Besserung, alle Arten Betriebsmaterial verringern sich. Demgegenüber wachsen die Ansprüche der Heeresverwaltungen an unsere Industrie, so daß für die Privatwirtschaft immer weniger Ware verfügbar bleibt. Handel und Wandel, wenn auch vielfach eingeschränkt, sind aber nicht lahm zu legen, es soll dies auch nicht geschehen, aber ihrer Aufrechterhaltung setzen sich immer größere Schwierigkeiten entgegen. Es ist erklärlich und verständlich, daß jeder Betrieb alle Anstrengungen macht, nicht zum Stillstand zu kommen. Hierdurch entsteht ein wildes Treiben nach der benötigten Ware, für das es an jedem Beispiel fehlt. Viele Notwendigkeiten können nicht zur Ausführung gebracht werden, weil es an dem wichtigsten Material dazu fehlt. In Druckpapieren trifft der Mangel nicht nur die Zeitungen und Zeitschriften, auch die Akzidenzen leiden schwer darunter. Propaganda muß unterbleiben, weil die nötigen Papiere nicht zu beschaffen sind. Dadurch werden nicht nur die Druckereien betroffen. Die unterlassene Werbetätigkeit verhindert auch die Entfaltung der Geschäfte. Dieselbe Not, wie die schliffhaltigen Papiere erleiden auch die holzfreien. Aller Geschäftsverkehr wird dadurch erheblich erschwert, namentlich, da zahlreiche dieser Papiere überhaupt nicht mehr zu beschaffen sind und als Ersatz andere verbraucht werden müssen. Nicht viel besser steht es um die Versorgung mit Pack- und Tütenpapieren. Wenn hier auch die Einschränkung im Verbrauch sehr bemerkbar geworden ist, ganz beseitigen läßt er sich nicht. Aber das, was sich beschaffen läßt, reicht bei weitem nicht aus, um diesen stark verminderten Verbrauch zu bestreiten. Das wenige, was an den Markt kommt, wirkt nur wie ein Tropfen auf einen heißen Stein. Darum läßt auch das Anstürmen auf die Fabriken nicht nach, und wo sich sonst greifbare Ware zeigt, überbieten sich die Reflektanten, um sich in ihren Besitz zu setzen. Ganz ähnlich ist das Bild auf dem Pappenmarkt. Hier macht sich die anhaltende Trockenheit und damit das Versagen der Betriebswässer verhängnisvoll bemerkbar. Die Produktion ist dadurch, von allem anderen ganz abgesehen, so stark vermindert, daß vielfach nicht den dringendsten Ansprüchen entsprochen werden kann. In Handel und Gewerbe werden hierdurch große Lücken gerissen und Ausfälle verursacht, die nicht wieder gutzumachen und einzuholen sind. Ueber die Preisgestaltung ist nur so viel zu sagen, daß sie weiter ungestüm nach oben drängt; es gibt dafür keine Grenze und keinen Halt, denn für den, der Ware erlangen kann, gibt es in den Preisen keine Hindernisse. Die Zuspitzung der Verhältnisse läßt auf längere Dauer schließen, da nichts zu bemerken ist, was ihr ein Ende bereiten könnte.

Hessen-Nassau.

Die Nachfrage nach Papier bleibt weiterhin dringlich. Die Bekanntmachung des Reichskanzlers, durch die der Papierverbrauch für Bücher und Zeitschriften für das letzte Vierteljahr 1917 in noch größerem Maße als bisher eingeschränkt wird, nämlich auf 45 Proz. (bisher 25 Proz.) des entsprechenden Verbrauchs im Jahre 1916, hat auch diejenigen plötzlich aufgescheucht, die ihre Papiereindeckung lässig betrieben, und die nun bereit sind, sehr hohe Preise anzulegen, wenn sich ihnen nur die Möglichkeit bietet, Papier geliefert zu erhalten. Da es ungemein schwierig ist, das erforderliche Druckpapier beschaffen zu können, weil die Erzeugung dieser Papiere immer weiter zurückgeht, so werden alle irgendwie zu erlangenden Papiere zu hohen Preisen aus dem Markte genommen, um die Versorgung überhaupt sicherzustellen. Das Verbot der Herstellung von Privatpapieren in den für Handel und Industrie erforderlichen Mengen, dürfte sich noch schwer rächen, denn es ist sicher mit der völligen Räumung der Lagerbestände des Großhandels zu rechnen, und dann wird die regelmäßige Versorgung der Verbraucher in Frage gestellt, da die laufende Erzeugung nur klein ist, immer mehr abnimmt und keineswegs ausreicht, um den Bedarf für den Herbst- und Weihnachtsbedarf sicherzustellen. Wäre es möglich, die zahlreichen noch stilliegenden Papiermaschinen in Tätigkeit zu setzen, so dürfte der bedenklichen Papierknappheit sehr wohl noch entgegengearbeitet werden können, allein bei der Kohlenknappheit und den mannigfachen anderen Schwierigkeiten, ist hiermit nicht zu rechnen. Die Neigung der meisten Papierfabriken zur Herstellung von Besonderheiten, namentlich der äußerst rege gefragten Spinnpapiere, trägt natürlich sehr wesentlich dazu bei, manche Papiersorten auszuscheiden,

Man zeichnet Kriegsanleihe bei jeder Bank, Sparkasse, Kreditgenossenschaft, Lebensversicherungs-Gesellschaft, Postanstalt.

Digitized by Google

und vielfach sind gewisse Papiere auch nicht mehr zu beschaffen. Die Rohstoffversorgung ist in Anbetracht der geringen Verarbeitungsmöglichkeit ausreichend, indessen erschwert und verteuert, weil es an genügenden Niederschlägen gefehlt hat, so daß die mit Wasserkraft arbeitenden Betriebe nur zeitweise arbeiten können. Dies zwang verschiedentlich die Handelsschleifer, von ihren Lagervorräten dem Verbrauche zuzuführen, um alle Papier- und Pappenfabriken mit dem nötigen Holzstoffe zu versorgen. Die Preise des Rohstoffmarktes liegen sehr fest, was angesichts seiner starken Anspannung auch nicht weiter verwunderlich erscheint. Besonders der Zellstoffmarkt liegt sehr fest, obwohl die Stoffbeschaffung keine sonderliche Schwierigkeiten macht, vielmehr immer pünktlich erfolgen konnte. Eine kleine Anspannung läßt neuerdings der Altpapiermarkt erkennen, doch gelang es zunächst, Preiserhöhungen auszuweichen; da indessen der Makulaturanfall fortlaufend geringer wird, das Angebot infolgedessen zurückgehen muß, so dürften sich die Preise für Altpapier langsam festigen. Der Pappenmarkt ist ungewöhnlich lebhaft. Im Vordergrunde stehen gute Jacquardpappen. Ebenso Hartpappen für die Schuh- und Kofferindustrie bleiben gesucht, ferner die festen Kartuschpappen. Weiter sind gute braune Maschinenlederpappen, auch braune Handlederpappen gefragt, aber nicht in dem begehrten Umfange anzustellen. Die großen Buchverlagsgeschäfte müssen fortlaufend flott zu tun haben, denn es werden fortgesetzt umfassende Posten graue Buchbinderpappe angefordert; für die nächsten Wochen liegen recht bedeutende Aufträge in diesen Pappen noch vor, ebenso auch in ordinären Graupappen für gewöhnliche Packzwecke; gerade diese Sorten sind sehr knapp geworden, wodurch die Preislage sich natürlich sehr zugunsten dieser Pappen verändern konnte.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Maschinenbau Aktiengesellschaft vorm. Starke & Hoffmann, Hirschberg i. Schl. Unter schneller Anpassung an die mannigfaltigen Bedürfnisse bei Herstellung von Kriegsmaterial für Heer und Marine wurde im Berichtsjahr die restlose Ausnützung aller Teile des Werkes bis zu Höchstleistungen erstrebt, weshalb die Gesellschaft das ganze Jahr hindurch mit Aufträgen verschiedener Art sehr reichlich versehen war. Der völlig zum Erliegen gekommene Maschinenbau wurde wieder aufgerichtet und nebenbei erheblich die Leistungen der Gießerei gesteigert. Dabei bewährten sich die in den verflossenen zehn Jahren vor dem Kriege allmählich neu geschaffenen oder neuzeitlich völlig umgestalteten technischen Anlagen in kaufmännischer und technischer Hinsicht vorzüglich und zeigten sich den hohen Anforderungen nach jeder Richtung hin gewachsen. Die mechanischen Werkstätten arbeiteten voll besetzt in Doppelschicht, zeitweise sogar sonn- und feiertags, wobei die Militärbehörden die Gesellschaft durch Zuweisung von Arbeitskräften in dankenswerter Weise unterstützten. Dem angestrengten Betriebe entsprach naturgemäß auch der Verschleiß an Maschinen, Werkzeugen und Gebäuden, weshalb hohe Abschreibungen und eine Erneuerungsrücklage in Höhe von 100 000 Mark für notwendig erachtet werden. Die Aufstellung von Werkzeugmaschinen, z. T. lediglich für militärische Bedürfnisse, verursachte die Zugänge auf Maschinen- und Gebäude-Konto. Wegen des Eintrittes weiterer Länder in den Krieg gegen Deutsch-

Wir suchen zu kaufen gegen sofortige Barzahlung:

Konzept-, Kanzlei-, Post-, Schreibmaschinen- und Umschlagpapiere

sowie

farbige Halbkartons

(für Lebensmittelversorgung)

und bitten um Muster, Angabe von Menge und Preis.

Niederschlesische Druckerei und Verlagsanstalt, Waldenburg i. Schles.

Blanc fixe Talkum,

weiß, farbig, grau,
liefert ladungsweise
W. Haufe, Leipzig, Kronprinzstr. 80.

Fabrik gesucht

zur Verwertung meiner D. R. G. M. **für Krepp-Papierbinden.**

Angebote an **Rudolf Mosse, Zwickau i. Sa.,** für Herrn Schwineköper.

Gewinnbringende Beteiligung

für Kapitalisten **an grosser, gut fundierter**

Papierfabrik

im Rheinland möglich. Persönl. Tätigkeit im Betriebe nicht ausgeschlossen, mindestens Mark 500 000,— Kapital erforderlich. — Anfragen sind an **Rechtsanwalt Dr. Besgen, Aachen, Bahnhofstr. 15,** zu richten.

Kraftbraun

vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.

Papierschwarz

Ersatz für Paris Black

Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G.

Niederwalluf a. Rh.

Zum Verpacken von leichten Eisenteilen

werden besonders haltbare

Papiersäcke

etwa 80×50 cm groß, für je 50 kg Inhalt gesucht. Gefl. bemusterte Angebote erbitten

Vereinigte Deutsche Nickel-Werke Akt.-Ges.

Schwerte-Westfalen.

Digitized by Google

land wurden die Auslandsforderungen vollends abgeschrieben. Die gesamte Bankschuld wurde getilgt. Der Gesamtumsatz betrug M. 2 440 667,77 und wurde gegenüber dem Vorjahr mehr als verdoppelt (i. V. M. 1 121 788,32). Er überstieg damit die bisherige Höchstleistung des Werkes im Jahre 1906/1907 um reichlich eine Million Mark. Der Gesamtaufwand für Löhne und Gehälter betrug M. 692 162,—. Es ergibt sich ein Reingewinn von M. 88 358,88, dessen Verteilung folgendermaßen vorgeschlagen wird: Zuweisung für die gesetzliche Rücklage M. 21 100,—, 4 Proz. Dividende M. 18 400,—, 5 Proz. Tantieme an den Aufsichtsrat von M. 48 858,88 M. 2 443,—, 6 Proz. Sonder-Dividende M. 27 600,—, freiwillige Zuweisungen und Unterstützungen an Beamte und Arbeiter M. 10 000,—, Vortrag auf neue Rechnung M. 8815,88, = M. 88 358,88. Die Dividende beträgt demnach insgesamt 10 Proz. In das neue Geschäftsjahr wurde ein guter Auftragsbestand übernommen. Umstellungen in der Fabrikation haben sich als notwendig erwiesen und sind zum Teil bereits im Mai und Juni durchgeführt worden. Der Aufsichtsrat erklärt sich mit den Ausführungen des Vorstandes in allen Teilen einverstanden mit dem Hinzufügen, daß für das — auch im vaterländischen Interesse — günstige Ergebnis die seit Juni 1916 erfolgte Zurückstellung des Herrn Direktor Max Schmidt vom Waffendienst ausschlaggebend war. Ertrags-Nachweis für das Geschäftsjahr 1916/17: Aufwand: Zinsen M. 13 268,09; Handlungsunkosten M. 94 800,27; Abschreibungen auf Gebäude M. 62 277,39, Arbeiter-Wohnhäuser M. 9000,—, Maschinen und elektrische Anlage Mark 206 555,40, Wertpapiere M. 810,—, Forderungen an das feindliche Ausland M. 26 230,70 = M. 304 873,49; Talonsteuer-Fonds M. 3430,—; Erneuerungsfonds M. 106 000,—; Reingewinn M. 88 358,88; insgesamt M. 604 730,73. Erträge: Vortrag M. 1681,77; Gewinn aus nicht erhobener Dividende 1911/12 M. 120,—; Gesamt-Rohgewinn M. 602 928,08. Insgesamt Mark 604 730,73.

Geschäfts-Nachrichten.

Altdamm. Zu weiteren Vorstandsmitgliedern der Altdamm-Stahlhammer Holzzellstoff- und Papierindustrie, Aktiengesellschaft, Altdamm, sind Herr Direktor Georg W. Meyer, Berlin W 8, und Herr Direktor Paul Barnickel, Stahlhammer, O.-Schles., bestellt. Die Zeichnung für die Gesellschaft geschieht rechtsgültig unter deren Firma in der Weise, daß die Unterschrift entweder von zwei Vorstandsmitgliedern oder einem Vorstandsmitgliede und einem Prokuristen vollzogen wird.

Cöln a. Rh. Cremer & Neven, Holzstoffabrik. Dem Ingenieur, Chemiker Jul. Umbach aus Kandern in Baden ist Prokura erteilt.

Cunnersdorf, Schles. In der letzten Aufsichtsratssitzung der Schlesischen Cellulose- und Papier-

Schoppers Festigkeitsprüfer
(wie an das Königliche Materialprüfungsamt, Berlin-Lichterfelde, geliefert) für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe für Hand-, Wasser- oder mechanischen Antrieb
Trockengehaltsprüfer, Dickenmesser, Veraschungsapparate

Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper
Leipzig
Arndtstraße 27 und Bayersche Straße 77.
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und technische Apparate.

Pappenklebe- und Beklebemaschine für Rollen
für 1500 mm Arbeitsbreite, zur Herstellung von Pappen von 500—1500 g/qm, bestehend aus Klebemaschine, Trockenapparat, Beklebemaschine, Preßpartie, Glättpresse, Längenschneider, Bogenquerschneider samt kompl. Antrieb ist **preiswert sofort abzugeben.**
Näheres durch
J. W. Erkens
Maschinenfabrik u. Eisengießerei
Niederau bei Düren.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Neuer, bewährter Schumannscher
Flugaschen-Fänger
Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt 20000 qm nachbestellt

Digitized by Google

fabriken A.-G. in Cunnersdorf wurde beschlossen, der demnächst einzuberufenden Generalversammlung nach reichlichen, den Kriegsverhältnissen angepaßten Abschreibungen und Reservestellungen die Verteilung einer Dividende von 14 Prozent vorzuschlagen. Der Geschäftsgang ist weiter befriedigend.

Dresden. Dresdner Papiergarn-Industrie, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Dresden. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Friedrich Hugo Peuckert in Dresden.

Magdeburg. W. Kührmeyer-Franke & Klauer, Dachpappen, G. m. b. H., Zweigniederlassung Hamburg. Die Firma ist in W. Kührmeyer & Franke, G. m. b. H. in Magdeburg, geändert worden.

Nürnberg. Munck & Werner, Papiergroßhandlung. Nach Ableben des bisherigen Inhabers Heinrich Werner ist das Geschäft mit allen Aktiven und Passiven auf den Kaufmann Eugen Freiherrn von Löffelholz in Nürnberg übergegangen und wird von ihm unter unveränderter Firma weitergeführt. Seine Prokura ist hierdurch erloschen. Prokura ist nunmehr erteilt der Kaufmannsfrau Rosa von Löffelholz in Nürnberg.

Ronsberg, Bayern. Heh. Nicolaus, Pergamentpapierfabrik. Die Firma ist durch Vertrag auf die bisherigen Inhaber übergegangen, auf die Papierfabrikanten Dr. Wilh. Nicolaus und Heinrich Nicolaus in Ronsberg. Beide führen die Firma in offener Handelsgesellschaft weiter. Dem Buchhalter Otto Beulecke dortselbst ist Prokura erteilt.

Stuttgart. Firma Berth. Siegismund & Co., Nachf. Friedr. Hölzle, Papier. Die Prokura des Willy Bierstedt, Kaufmanns, hier, ist durch seinen Tod erloschen. Dem Otto Kühle, Kaufmann, hier, ist Einzelprokura erteilt. Der Gesamtprokurist Richard Wolf, Kaufmann, hier, vertritt die Firma künftig gemeinschaftlich mit dem Einzelprokuristen Otto Kühle.

Waldenburg, Sachsen. In das Handelsregister ist die Firma Alfred Welcker in Waldenburg und als ihr Inhaber der Buchbindermeister, Buch- und Papierhändler Paul Alfred Welcker daselbst eingetragen worden. Angegebener Geschäftszweig: Buchbinderei, Buch- und Papierhandlung.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Kristiania. Die Papierfabrik Union Co. erwarb die Wälder in Numedal, welche der A.-S. Labro Träsliperi gehörten, und übernahm deren Pachtvertrag mit der Stadt Drammen auf 20 Jahre, um die Holzschleiferei und den Wasserfall, welche beide kürzlich an diese Stadt verkauft wurden, auszunutzen. A.

Lilla Edet, Schweden. Die schwedische Wasserfallbehörde begehrt vom Reichstag 5 Mill. Kr. zum Beginn des Baues einer staatlichen Kraftstation bei Lilla Edet. Der Pachtvertrag des Staates mit der früheren Besitzerin des Oststrandes am Götaälf hier, der Papier- und Sulfitzellulosefabrik Lilla Edets Pappersbruks A.-B., läuft am 10. Juni 1918 ab und soll nicht erneuert werden, da die Kraft zurzeit sehr unvollständig ausgenutzt wird. Die Fallhöhe bei Lilla Edet beträgt 6,5 Meter. A.

Prag. Gerüchte über eine Fusion zweier tschechischer Papierindustrie-Aktien-Gesellschaften. Die Gerüchte über eine Fusion der J. L. Bayer A.-G. für Druck- und Papierindustrie in Prag mit der Budweiser Papierindustrie-Gesellschaft entbehren — laut „Nár. Listy" — jeder Begründung.

Säffle, Schweden. Direktor der Holzschleiferei Jössefors A.-B. an Stelle des verstorbenen G. Bennich, wurde Chr. Storjohann. Postadesse der Firma ist jetzt Säffle (früher Ottebol). A.

Strömsbruk, Schweden. Die Sulfitzellulosefabrik, mit Sägewerk, Strömsbruks A.-B. erhöht das Aktienkapital durch 1 500 000 Kr. aus ersparten Gewinnmitteln auf 6 Mill. Kr. A.

Sundsvall, Schweden. Sundsvalls Cellulose Aktiebolag hat den Betrieb der Papierfabrik, der etwa ein Jahr ruhte, wieder aufgenommen. Der Betrieb der Zellulosefabrik ist anfangs August eingestellt worden wegen Reparatur- und anderen Arbeiten. Der Betrieb dürfte in etwa einem Monat wieder aufgenommen werden. R.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starb: Herr Major d. L. und Bataillonsführer Grashof, früherer Direktor der Papierfabrik von J. W. Zanders in Berg.-Gladbach, Inhaber des Eisernen Kreuzes 1. und 2. Klasse.

Pötschmühle bei Krummen, Böhmen. Am 8. September verstarb im 60. Lebensjahre Herr Hans Bojar, Werkstättenleiter der Fabrik Pötschmühle und Löschmeister der freiwilligen Fabrikfeuerwehr der Firma Ignaz Spiro & Söhne in Krummen.

Brände.

Frantschach, Steiermark. Im Papiersaal 4 der gräflich Henckel von Donnersmarckschen Papierfabrik Frantschach bei Wolfsberg brach Feuer aus, das aber auf dieses eine Objekt beschränkt blieb und in verhältnismäßig kurzer Zeit gelöscht werden konnte. Dasselbe Objekt wurde schon im April 1916 ein Raub der Flammen. Maschinen und wertvolle Waren wurden nicht beschädigt.

Tofte i Hurum, Norwegen. In der Sulfitstofffabrik A.-S. Tofte Cellulosefabrik wurde der Pappensaal im 2. Stockwerk des Maschinenhauses durch Feuer zerstört, ein weiteres Umsichgreifen wurde durch den feuerfesten Betonfußboden verhindert, doch ist der Betrieb, da unentbehrliche Maschinen vernichtet sind, unterbrochen. Die Holz- und Zelluloselager sind gerettet. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr H. Michael, Leutnant d. R., Sohn des Herrn Direktors H. Michael in Niederschlema.

Beförderung im Kriege: Herr Gerhard Kaul, Oberleutnant d. R., Papieringenieur der Höchster Farbwerke, Inhaber des Eisernen Kreuzes 1. und 2. Klasse, des Militär-St.-Heinrichsordens und des Albrechtsordens 2. Klasse mit Schwertern, Sohn des Herrn Eugen Kaul, Vorsitzender des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, wurde zum Hauptmann d. R. befördert.

Zeichnung auf die 7. Kriegsanleihe. Der Verein für Zellstoffindustrie, A.-G. in Dresden, zeichnete 500 000 M.

Jubiläum. Der Vorsitzende des Aufsichtsrats der Papierfabrik Baienfurt, Herr Kommerzienrat Gustav Güntter, beging in diesen Tagen sein 25jähriges Jubiläum als Mitglied des Aufsichtsrats. Von 1911 bis 1914 hat der Jubilar vertretungsweise die Direktorialgeschäfte geführt.

Spielkartensteuer in der Türkei. Die Türkische Regierung hat durch Gesetzesverordnung vom 13. August 1917 eine Verbrauchsabgabe für Spielkarten eingeführt.

Die Abgabe beträgt für alle im Türkischen Reiche hergestellten oder aus dem Ausland in die Türkei eingeführten Spielkarten bei Päckchen von 52, 36 oder 32 Spielkarten je 5 Piaster und wird durch Anbringung eines Steuerbandes an dem Päckchen erhoben.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

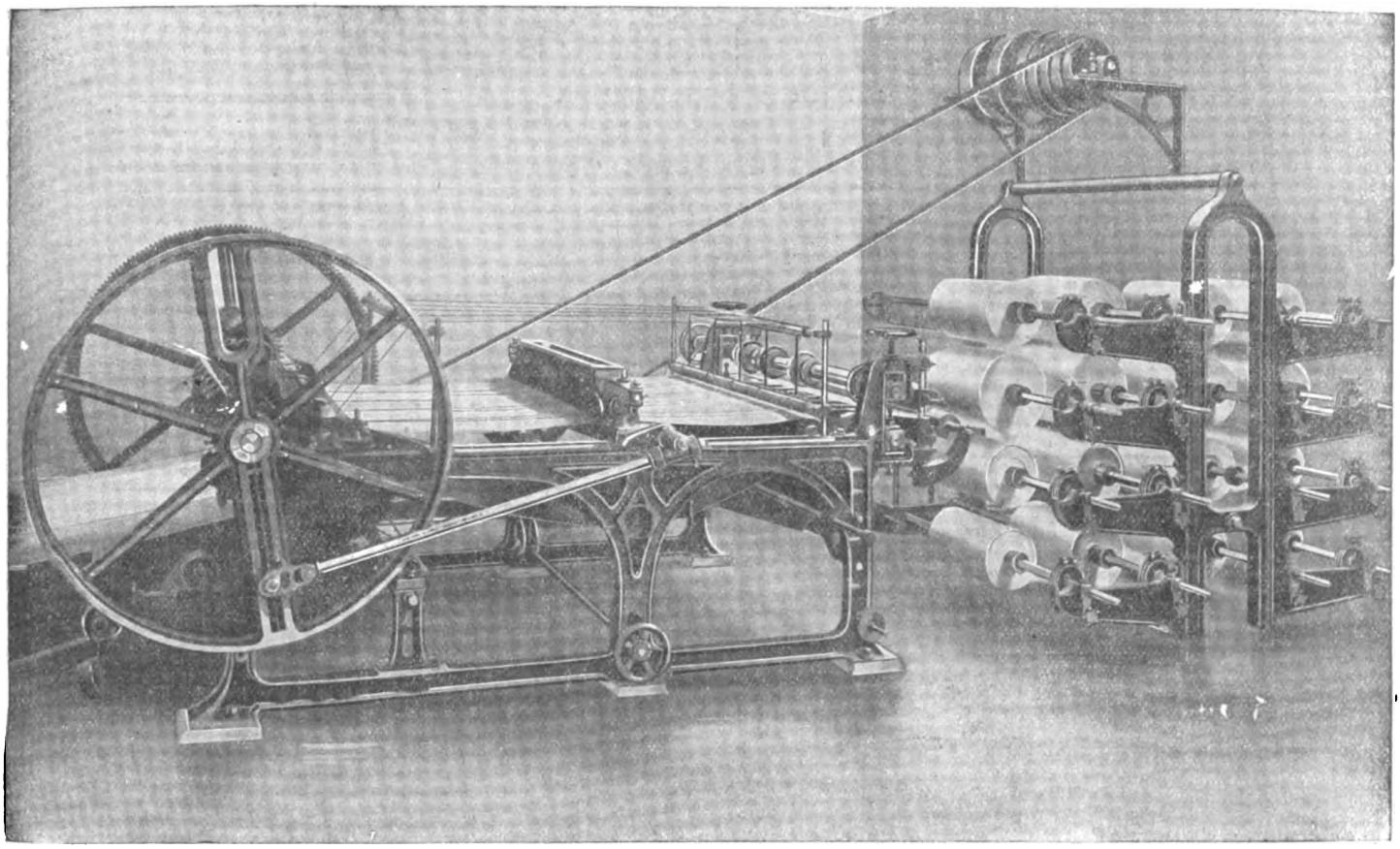
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 40. Berlin, 5. Oktober 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Zur rechten Zeit

kam die

Evaporator-Feuerung

denn Sie spart **enorme** Kohlengelder und leistet bis 50% mehr als Planrost
Sie verbrennt Koksgrus und alle minderwertigen Brennstoffe **einwandfrei**
Sie läßt sich **spielend** forcieren und **entlastet** den Heizer
Sie **verhindert** das Anbacken des Brennstoffes
Sie hat **keine** beweglichen Teile, daher **keine Abnützung**!
Sie wird behördlich im vaterländischen Interesse empfohlen!

In der Papierindustrie glänzend bewährt u. nachbestellt! Über 2000 Anlagen im Betrieb!

Prospekte, Referenzen und Kostenanschlag durch

Eugen Kutter, techn. Büro, Hirschberg i. Schl.

Binderiemen-

Ersatz, D. R. G. M. 657710, aus geflochtenen Drahtlitzen, auch aus Hanfgeflechten, ebenso einfach wie Lederbinderiemen, nur

zugfester und **billiger**, fabriziert

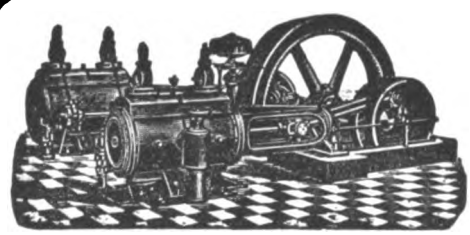
Adolf Ring, Leipzig-Lindenau, Postfach 63 A.

Für Spinnpapiere!

Holländer-Walzen u. Grundwerke

aus zweckentsprechender poröser **Basalt-Lava**

Verkaufsstelle: Pirnaer Schleifsteinfabriken, G. m. b. H., Pirna (Sachsen)



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Pröll

speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit Tourenverstellung bis 1 : 4 vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 5. Oktober 1917 | Heft 40.

Inhalt:

Seite		Seite	
497—500	Mitteilungen des Industrie-Zentrallaboratoriums Helsingfors		reichischen Papierindustrie — Freigabe von Schleifholz für die Papierfabrikation in Oesterreich — Wiederbelebung der polnischen Zellstoffindustrie — Englische und französische Einfuhrverbote — Ausfuhrverbot für Lumpen in Frankreich — Weitere Papierpreiserhöhungen in Norwegen
500—502	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	505—506	Marktberichte: Hannover
502—505	Wirtschaftlicher Teil: Meldungen zur Bestandserhebung von Papierrohstoffen — Bevorstehende Zellulosebewirtschaftung — Es muß sein! — Dienststelle der Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe in München — Bestands- und Verbrauchsangabe von Papier, Karton und Pappe — Konditionenkarteil deutscher Papiergarn-Spinnereien — Wirtschaftsverband der öster-	506—508	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Mitteilungen des Industrie-Zentrallaboratoriums Helsingfors.

Das Zentrallaboratorium der Industrie, das seit dem 1. November 1916 durch das Entgegenkommen der Universitätsbehörden in der Lage war, eine provisorische Tätigkeit im Chemischen Laboratorium ausüben zu können, hat in dieser, ein halbes Jahr umfassenden Zeit eine gewisse Erfahrung über den zukünftigen Ausgabenetat und Bedarf gewonnen. Zu gleicher Zeit, wie wir interessante Angaben hierüber machen, geben wir eine kurze Zusammenstellung über die Arbeiten, die bisher ausgeführt wurden, obgleich diese wegen Ermangelung eines eigenen Lokals nur provisorischer Art sein konnten.

Der Arbeitsausschuß unterrichtete die Aktionäre durch ein Rundschreiben gleichzeitig darüber, wie er mitteilte, daß Aufträge entgegengenommen werden konnten. Für die Ausführung der experimentellen Arbeiten wurden zwei besondere Assistenten angestellt.

Bei der Leitung der verschiedenen Arbeiten, die ausgeführt wurden, hat eine solche Arbeitsverteilung stattgefunden, daß der beratende Chemiker des Zentrallaboratoriums konsultativ bei allen Arbeiten Beistand leistete, mit Ausnahme derjenigen, deren gesamte Leitung er übernahm. Diese Arbeitsverteilung geht aus den Berichten hervor, die monatlich an den Arbeitsausschuß von Professor Aschan und dem geschäftsführenden Direktor geliefert wurden.

Folgender Bericht über die ausgeführten Arbeiten mit Hinzufügung einiger Erklärungen hinsichtlich der Art der Aufgabe und des Resultates der Arbeit kann vielleicht das Interesse unserer Aktionäre erregen.

1. Orientierende Versuche, die Möglichkeiten zur Herstellung von schwefelsaurer Tonerde festzustellen. Der Plan, diese während des Arbeitsjahres so wichtige Frage zu verwirklichen, zu welchem Zweck ein hervorragender Fachmann auf diesem Gebiete in Anspruch genommen wurde, lag bereits am 1. Januar fertig vor, und die wirtschaftliche Ausnutzung der Sache ist einem Unternehmen übergeben worden, das in erster Linie hierfür Interesse hatte.

Digitized by Google

2. Ein Antrag von den Vereinigten Wollfabriken, zu versuchen, ein Verfahren zur Regenerierung von Fetten und Oelen aus dem Abfallwasser der Fabriken derselben ausfindig zu machen, glückte nicht auf eine wirtschaftliche Weise auszuführen, infolge des geringen Oelgehaltes der Abfallwässer. Anstatt dessen konnten wir in anderer Weise den Fabriken einen Dienst leisten, hinsichtlich der Zubereitung der erforderlichen chemischen Produkte.

3. Kymmene Aktiebolag hat uns für eine Expertise in bezug auf eine weitgehende Untersuchung der Gewinnung von Torfbrennstoff von gewissen, der Gesellschaft gehörenden Torffeldern in Anspruch genommen.

4. Für die Maskin- och Brobyggnade Aktiebolag sind kleinere Aufträge ausgeführt worden, welche darauf hinausgingen, einen Ersatz und Verbilligung von Substanzen ausfindig zu machen, die unter den gegenwärtigen Verhältnissen schwer zu erhalten sind.

5. Für Forssa Aktiebolag wurde ein in der Literatur angegebenes Verfahren, Antimonlaktat herzustellen, geprüft, welcher Stoff als Beizmittel verwendet werden kann. Das Verfahren hat in der Kriegszeit Anwendung gefunden, besonders da die erforderlichen Rohstoffe zu erhalten waren.

6. Im Auftrag der Emmissionsaktiebolag fertigten wir einen Bericht über die Bearbeitungsmöglichkeit eines Torfmoors an.

7. Für Sandvikens Skeppdocka och Mekaniska Verkstad wurde eine Analyse einer Probe Farbstoff ausgeführt, wobei Verfälschung festgestellt wurde.

8. Im Auftrag von Aktiebolaget Finlands Industrikontor wurden Analysen von Metallegierungen ausgeführt.

9. Für Turenki Kemiskefabrik wurden verschiedene Untersuchungen an Material und Produkten ausgeführt.

10. Für die Aktiebolag W. Gutzeit & Co. wurden bestimmte verlangte Literaturnachweise verschafft, sowie orientierende Versuche angestellt, aus Sulfatterpentin technische Produkte herzustellen.

11. Für Kansas Pappersbruks Aktiebolag wurden Prüfungen für die Bleichbarkeit von Sulfatzellstoff ausgeführt. Dieser Auftrag wurde mit dem Gedanken angenommen, unseren Papierfabriken Dienste durch Aufstellung von Normen für die Bleichbarkeit aufzustellen.

Vernunft — Vorteil — Vaterlandsliebe gebieten Dir: Zeichne Kriegsanleihe!

12. Für Billnäs Bruks Aktiebolag wurden Gerbstoffbestimmungen von Eichenrinde und Eichenabfall ausgeführt.

13. Eine umfassende Untersuchung in bezug auf die Feststellung der Möglichkeiten, technisches Bisulfat für die Leimung von Papier anzuwenden, wurde unter Beistannd der Aktiebolag Walkiakoski für die technischen Versuche auf das genaueste ausgeführt.

14. Der I. W. Enquist Aktiebolag wurde eine Aufklärung verschafft, hinsichtlich der Möglichkeiten, Aethylalkohol aus der Ablauge der Sulfitzellulose herzustellen und für technische Zwecke zu verwenden.

Einige Fragen sind aus eigener Initiative bearbeitet worden. So sind verschiedene Arbeiten für eine Nutzbarmachung von Furfurol und Cymol ausgeführt worden.

Als Geschenk hat das Zentrallaboratorium von Professor Aschan ein finnländisches Patent erhalten, das dahin geht, aus den Ablaugen der Holzschleifereien Gerbstoff zu gewinnen und gegebenenfalls andere organische Produkte. Außerdem ist ein anderes Verfahren zur Patentierung angemeldet worden. Die Arbeit wird auch für andere patentierbare Verfahren fortgesetzt, die näher zu bezeichnen, jetzt nicht möglich ist.

Mitteilungen, die zur Veröffentlichung geeignet angesehen wurden, sind in der Zeitschrift Technikern veröffentlicht worden, außerdem aber wurde gedruckt:

„Mitteilungen vom Zentrallaboratorium der Industrie."

I. Gesichtspunkte in der Frage der Papierleimung. Von Ossian Aschan.

II. Ein amerikanisches Industrielaboratorium: The Mellon Institute. Von John Palmén.

Eine Publikation, bestimmt, eine zusammenfassende Uebersicht über die synthetischen Methoden, gebundenen Stickstoff aus Luftstickstoff herzustellen, zu geben, deren Anwendbarkeit im Lande vom Zentrallaboratorium zur gründlichen Prüfung übernommen wurde, ist in Arbeit.

Die Zeitschriftenliteratur wurde aufmerksam verfolgt, was sehr viel Zeit in Anspruch nahm. Nachstehend sind die Zeitschriften angegeben, die das Zentrallaboratorium bezieht.

Einheimische:

1. Tekniske Föreningens Förhandlingar, 2. Teknikern, 3. Finsk Pappers-Tidning, 4. Teknillinen Aikakauslehti, 5. Finska Mosskulturföreningens Årsbock, 6. Mercator.

Skandinavische:

1. Svensk Kemisk Tidskrift, 2. Svensk Teknisk Tidskrift, 3. Svensk Pappers-Tidning,

Digitized by Google

4. Tidskrift för Papirindustri, 5. Papirjournalen, 6. Affärsvärlden.

Ausländische, nicht skandinavische:

1. The Journal of The Society of Chemical Industry, 2. The Chemical Trade Journal and Chemical Engineer, 3. The Worlds Paper Trade Review, 4. Chemical Abstracts, 5. The Journal of The American Chemical Society, 6. The Journal of the Industrial and Engineering Chemistry.

Leider sind die englischen Zeitschriften sehr unregelmäßig angekommen.

Der Bibliothekfonds ist durch Geschenke von Kommerzienrat A. Malms Donationsfond, Kymmene Aktiebolag und der Drogerihandelsaktiebolag in Tammerfors auf 13 000 Fmk. gebracht worden. Außer zur Anschaffung der erwähnten Literatur ist ein Teil von diesen Mitteln zum Ankauf von Preisarbeiten verwendet worden, soweit es möglich war, solche zu erhalten.

Den Aktionären, welche den gezeichneten Aktienbetrag vollständig eingezahlt haben, ist der Aktienbrief zugesandt worden. Bis auf weiteres sind 1224 Aktien gezeichnet worden, so daß das Kapital, über welches das Zentrallaboratorium der Industrie verfügt, etwas über 600 000 Fmk. beträgt.

Auf Grund der Erfahrung, welche im letzten Halbjahr gewonnen wurde, sowie mit Hilfe des Kostenanschlags für das Bauprojekt wird in folgendem eine annähernde Berechnung der Anlagekosten, sowie des jährlichen Ausgabenetats des Zentrallaboratoriums gegeben.

Was die Anlagekosten anbetrifft, so beziehen sich diese zum größten Teil auf die Aufführung eines kleineren Gebäudes auf dem von der Stadt Helsingfors geschenkten Bauplatz Tölögaten 16. Der Kostenanschlag, der bis 250 000 Fmk. geht, ist auf der Basis eines im November 1917 fertig werdenden Projektes kalkuliert und dürfte also kaum zu niedrig berechnet sein, sogar für die Zeit nach dem Kriege. Da indessen die Verwirklichung der Baupläne verschoben werden mußte, vielleicht auf eine Zeit von 5 Jahren, so muß mit Rücksicht auf den mangelnden Raum im chemischen Laboratorium der Universität ein Lokal für das Zentrallaboratorium spätestens vom 1. Juni 1918 an beschafft werden.

Denk' an die Zeichnung der Kriegsanleihe!

Der einzig mögliche Ausweg würde da sein, ein geeignetes Lokal für den Bedarf des Laboratoriums zu mieten und provisorisch einzurichten. Die Kosten hierfür bestehen einesteils aus der Miete, andernteils ist die Rechnung auf eine rasche Amortisierung der Ausgabeposten für die Einrichtung eingestellt, welche auf zirka 15 000 Fmk. geschätzt werden. Die jährlichen Mietskosten würden dann sich belaufen auf Miete für 4 bis 5 Räume 4000 Fmk., Amortisierung auf 5 Jahr von 15 000 Fmk. = 3000 Fmk., also zusammen 7000 Fmk.

Der jährliche Ausgabenetat wird in Kolonne II in der nachstehenden Aufstellung so angegeben, wie er sich nach der Berechnung stellt, wenn das Laboratorium vollständig in Gang ist. Zum Vergleich werden in Kolonne I die vor der Inbetriebsetzung des Laboratoriums berechneten Minimalsätze beigefügt, welche sich indessen als unzureichend erwiesen.

Das ganze gestaltet sich dann folgendermaßen:

(Siehe Tabelle I. und II.)

Der jährliche Etat des Laboratoriums würde also auf 80 000 Fmk. steigen. Diese Summe muß teilweise aus den Zinsen des Kapitals gedeckt werden, über welche das Zentrallaboratorium im Aktienkapital und Reservefond verfügt, teilweise aus Einkünften für ausgeführte Arbeiten. Das Maximum für die letzteren haben wir auf 10 000 Fmk. berechnet, was indessen mit allem Vorbehalt geschehen mußte. Es sind also mindestens Ausgaben, die aus Zinsenmitteln gedeckt werden müssen. Bei 5 Proz. Zinsen entspricht dies einem Kapital von 1 400 000 Fmk., wozu außerdem die Anlagekosten von 310 000 Fmk. hinzugefügt werden müssen, also zusammen 1 710 000 Fmk. Von diesem Kapital sind, wie erwähnt, etwas über 600 000 Fmk. bereits gezeichnet, während Zusagen für weitere Zeichnung von 100 000 bis 150 000 Fmk. vorliegen. Unter solchen Umständen kann nur die Hälfte des Kapitals, welches erforderlich ist, um die Zukunft des Zentrallaboratoriums wirtschaftlich sicher zu stellen, als aufgebracht angesehen werden.

I. Anlagekosten.

Laboratoriumsgebäude einschl. Einrichtung	250 000,—	Fmk.
Organisationskosten	10 000,—	„
Anschaffung der Bibliothek 20 000,— (13 000 vorhanden)	7 000,—	„
„ von Apparaten	20 000,—	„
„ „ Chemikalien	13 000,—	„
„ „ Möbeln	10 000,—	„
Summa	310 000,—	Fmk.

Digitized by Google

II. Jährlicher Ausgabeetat.

	I. Fmk.	II. Fmk.
Geschäftsführender Direktor, Gehalt	12 000,—	16 000,—
Konsultierender Chemiker, Gebühren	6 000,—	10 000,—
Älterer Assistent, Gehalt	—	6 000,—
Zwei jüngere Assistenten, Gehalt	7 200,—	8 000,—
Anschlag für besondere Assistenten, eventl. Volontäre	1 000,—	3 000,—
Anschlag für auswärtige Experten	2 000,—	4 000,—
Kontorgehilfe (Reinschreibung)	800,	2 000,—
Laborant, zugleich Amtsdiener	2 000,	2 000,—
Laboratoriumsjungen (1 bis 2)	1 000,—	2 000,—
Bibliothek	3 000,—	3 000,—
Miete (bis auf weiteres 1 200,—)	7 000,—	—
Gas, Wasser, Holz, Licht usw.	3 000,—	5 000,—
Chemikalien	2 000,—	6 000,—
Apparate	4 000,—	6 000,—
Reisen, Ausgaben usw.	1 000,—	4 000,—
Steuern, unvorhergesehene Ausgaben	2 000,—	3 000,—
Summa	54 000,—	80 000,—

Das Zentrallaboratorium hat hierdurch seinen Interessenten Aufklärungen hinsichtlich der Art der Arbeit geben wollen, welche wir in der Lage waren auszuführen, wie wir gleichzeitig ein Bild der Lage des Laboratoriums gegeben haben. Wir hoffen, daß diese Mitteilungen vielleicht Interesse erwecken und dadurch uns neue Aufträge zuführen, welche dann nach ihrem Maßstabe zur Vervollkommnung und zur Ausdehnung des Laboratoriums beitragen werden.

Bis zum 1. Juni 1916 wird die Tätigkeit wahrscheinlich im chemischen Laboratorium der Universität weitergehen. Adresse: N. Nikoleigaten 5, Helsingfors.

· PATENT= UMSCHAU ·

Papiermaschine mit Selbstabnahmezylinder.

D. R. P. Nr. 300821. Klasse 55d. Gruppe 22.

Petter Olaf Wessel Langum in Greaker, Norwegen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 4. Februar 1917 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Norwegen vom 19. Februar 1916 beansprucht.

Patent-Anspruch:

Papiermaschine mit Selbstabnahmezylinder und zwei Preßstellen zwischen dem Zylinder und dem Oberfilz, dadurch gekennzeichnet, daß der Oberfilz (1) nur die erste Preßstelle (9) durchläuft, während an der zweiten Preßstelle (10) ein besonderer Filz (11) angeordnet ist, so daß die Papierbahn zwischen den beiden Preßstellen (9 und 10) ohne Filzunterstützung läuft.

Bei den bekannten Papiermaschinen mit Selbstabnahmezylinder verwendet man für die nach dem Siebtuch folgende Partie einen Unterfilz und einen Oberfilz, zwischen denen die Papierbahn durchwandert, um später dem Oberfilz zu folgen und von der Abnahmewalze aufgenommen zu werden. Im allgemeinen sind zwischen dieser und dem Oberfilz zwei Preßstellen angeordnet, und zwischen diesen liegt der Filz am Zylinder an. An den beiden Preßstellen muß man immer mit verschiedenem Druck arbeiten; je nach dem Zustande des Filzes muß sich sogar der Druck des hinteren Preßzylinders immer ändern.

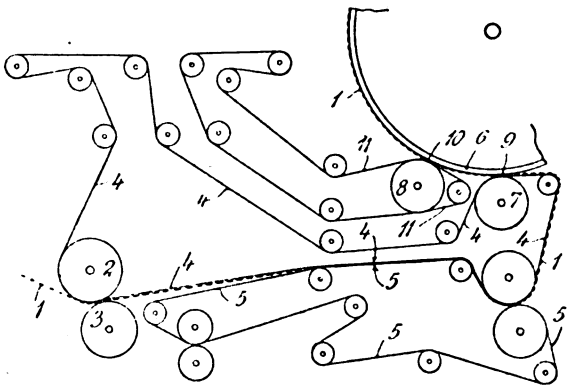
Um im Papier die durch Verschiebung der Holzfasern hervorgerufenen Löcher zu vermeiden, muß somit, besonders wenn der Oberfilz alt ist, die hintere Preßwalze mit schwachem Druck arbeiten und die Wärme der Abnahmewalze dann selbstverständlich gesteigert werden. Wegen dieser verschiedenen Drücke der beiden Preßstellen ändert sich auch die Reibung der Abnahmewalze, was ein ungleichmäßiges Strecken oder Zusammenziehen des Filzes zwischen den beiden Preßstellen hervorruft. Dieser Umstand verkürzt die Lebensdauer des Filzes bedeutend. Die Filzkanten werden außerdem dünn und der Filz bekommt auf dem Wege zwischen den Preßstellen Risse. Endlich wird der Dampf in Verbindung mit der obengenannten verschiedenen Reibung oft bewirken, daß das Papier sich vom Abnahmezylinder löst, so daß sich zwischen ihm und dem Papier Luftblasen bilden, die an der letzten Preßstelle das Papier zerpressen oder seiner Güte schaden („Schnallen"), indem der dicke Filz den Dampf oder die Luftblasen nicht schnell genug aufnehmen kann.

Die Erfindung bezieht sich auf eine Anordnung, wodurch diese Nachteile beseitigt werden. Ein Ausführungsbeispiel ist in der Zeichnung schematisch dargestellt.

Die strichpunktierte Papierbahn 1 kommt vom

Digitized by Google

Siebtuch (nicht gezeigt) zwischen den Walzen 2 und 3, von denen die obere Walze 2 den Oberfilz 4 leitet. Dieser nimmt das Papier auf, das dann in bekannter Weise zwischen dem Oberfilz 4 und dem Unterfilz 5 läuft. Später folgt das Papier wieder dem Oberfilz 4 und geht auf den Selbstabnahmezylinder über, gegen den die Druckwalzen 7 und 8 wirken.



Anstatt nun den Oberfilz 4 wie gewöhnlich von der Walze 7 unmittelbar nach der Walze 8 mit Anlegung am Zylinder 6 zwischen diesen Walzen laufen zu lassen, geht gemäß der Erfindung der Oberfilz 4 von der Preßstelle 9 sofort nach unten um die Walze 7 und berührt somit nicht mehr den Zylinder 6. Dagegen ist für die Walze 8 ein besonderer Filz 11 angeordnet, der nur an der zweiten Preßstelle 10 am Zylinder 6 anliegt.

Durch diese Anordnung fallen die bei den bekannten Anordnungen vorkommenden Reibungen, das Strecken und Zusammenziehen des Filzes 4 fort, dessen Lebensdauer somit wesentlich verlängert wird. Gleichzeitig fällt jede Neigung zur Bildung von Löchern weg, weshalb man mit beständigem Preßdruck auch bei der Preßstelle 10 arbeiten kann. Daraus folgt wieder, daß der Dampfverbrauch am Zylinder 6 herabgesetzt werden kann.

Der Filz 11 kann ziemlich dick, etwa 1500 g auf den Quadratmeter, gemacht werden. Jedes „Schnallen" zwischen den beiden Preßstellen 9 und 10 mit daraus folgenden Marken im Papier oder Blasenbildung fällt fort, da der Dampf zwischen den beiden Preßstellen 9 und 10 entweichen kann. Man kann ferner weniger Druck von unten verwenden; daraus folgt nicht nur eine Ersparnis an Naßpreßfilz, sondern ein höherer Papierglanz; ferner wird die Hinterseite des Papiers glätter, da man an der hinteren Preßstelle 10 einen gleichmäßigen, großen Druck verwenden kann.

Da Bildung von Löchern und „Schnallen" fortfällt, so braucht der Filz nicht so oft wie sonst gewaschen zu werden, und endlich kann die Geschwindigkeit der Maschine und somit ihre Leistung besonders für die dickeren Papiere gesteigert werden, ohne daß die Härte und Festigkeit des Papiers dadurch leiden.

Endlich kann auch der Filz 11 als ein Markierungsfilz ausgeführt werden, wobei man leicht dünnes markiertes Papier herstellen kann, was früher große Schwierigkeiten verursacht und besondere Anordnungen erfordert hat.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55d, 20. W. 49 026. Friedr. Wöhrmeyer, Düsseldorf, Copernikusstr. 60. Vorrichtung zum Entfernen des in die obere hohle Gautschwalze eintretenden Preßwassers. 28. 2. 17.

55d, 30. Sch. 51 125. Benno Schilde, Maschinenfabrik und Apparatebau, G. m. b. H. und Adolf Boleg, Hersfeld. Verfahren und Kanaltrockner zum Trocknen von Trockengut, insbesondere von Pappen, in Kanälen mittels Luftströmen. 2. 3. 17.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54e, 301 492. Dr. Oskar Arendt, Berlin, Kurfürstendamm 227. Verfahren zum Herstellen von Hohlkörpern aus Papiermasse; Zus. z. Pat. 297 468. 9. 4. 16. A. 27 987.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54a: 156 015. **55a:** 152 354, 227 064. **55d:** 150 768, 158 082, 164 925.

Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer.

54d: 155 082, 156 484. **76b:** 147 593.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

76b: 668 449. J. G. Ficker & Sohn, Markneukirchen i. Sa. Faser. 8. 5. 17. F. 35 046.

76b. 668 488. C. Oswald Liebscher, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S. Beschlag für Krempeln. 22. 6. 16. L. 37 925.

76c. 668 227. Akt.-Ges. vormals Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur, Schweiz; Vertr.: Max Löser und Dipl.-Ingenieur Otto H. Knoop, Pat.-Löser und Dipl.-Ing. Otto H. Knoop, Pat.-Anwälte, Dresden. Antriebsvorrichtung für die hinteren Streckwalzen an Selbstspinnern oder dergleichen. 16. 6. 17. A. 27 079.

76c. 668 232. Act.-Ges. vormals Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur, Schweiz; Vertr.: Max Löser und Dipl.-Ing. Otto H. Knoop, Pat.-Anwälte, Dresden. Kupplung für die Enden zweier Walzenstücke von Streckwalzen für Spinnmaschinen. 11. 7. 17. A. 27 131.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

76c. 616 418. J. A. Gubelmann, Rapperswil (St. Gallen, Schweiz); Vertr.: E. W. Hopkins, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. Spindel für Windmaschinen. 3. 8. 14. G. 37 192. 1. 8. 17.

Unsern Beziehern empfehlen wir, sich künftig beim Ausbleiben des Blattes zunächst an die Postanstalt, der die Zustellung obliegt, zu wenden, weil auf diesem Wege Unregelmäßigkeiten am schnellsten festgestellt und beseitigt werden können.

Digitized by Google

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Wiedergewinnung der feinsten Fasern und Extraktstoffe aus den Abwässern der Holzschleifereien.

Antwort II auf Frage Nr. 964. Ich kann es mir nicht denken, daß sich jemand schon einmal damit befaßt hat, aus den Abfallwässern der Holzschleifereien die in ihnen gelösten Extraktstoffe des Holzes und die darin mitgerissenen feinsten Fasern zu gewinnen und nun gar zu Futtermitteln weiter zu verarbeiten; man wird sich günstigenfalls damit begnügen, die Abwässer über Stoffänger zu leiten und die in ihnen zurückgehaltenen allerfeinsten Fasern mit zu Umhüllungsmasse für Dampfrohre und ähnliche Zwecke zu verwenden, und viel wird das auch nicht werden.

Jedenfalls müßte man es zunächst versuchen, die Abwässer durch stetige Wiedergewinnung nach und nach immer mehr anzureichern, indem man sie immer und immer wieder als Schleifwasser den Pressen zuführte; sie würden auf diese Weise sicher reicher an gelösten Extraktstoffen werden; aber immerhin müßte man wohl erst feststellen, wieviel, vielleicht richtiger gesagt, wie wenig sie dann davon doch enthalten würden und ob es sich lohnen würde, die gelösten Stoffe und mitgerissenen feinsten Fasern irgendwie zu gewinnen und zu verwerten. Sollte man da nicht dafür viel geeigneteres Rohmaterial in den Sägespänen, resp. den daraus hergestellten Holzmehlen in beliebigen Mengen und zu billigen Preisen fix und fertig zur Verfügung haben, so daß es nur nötig wäre, durch besondere Behandlung die Holzfaser usw. in Zucker überzuführen?

Ich erinnere mit der Tatsache aus dem Jahre 1895, als man namentliche im Elsaß eine große Not um Futtermittel hatte, daß man damals alle Sorten von Reisig auf Maschinen, welche man von Hof zu Hof fuhr, zunächst in kurze Stücke hackte und dann zwischen zwei sich fast berührenden Walzen, welche sich beide schnell, die eine davon aber 2½ mal so schnell als die andere, umdrehten, zerquetschte und zerriß, wobei selbst Dornen von Akazien und Rosen völlig verschwanden und die Masse ganz heiß wurde. Man ließ sie dann noch zwei Gährungen hintereinander durchmachen und gab sie dann erst dem Vieh zu fressen, was sie sehr gern nahm und dem Häcksel gegenüber unbedingt bevorzugte, zumal sie ganz weich und unbedingt auch reicher an Futterstoffen war.

Könnte man nicht einen einfachen Versuch dahin machen, daß man ein bestimmtes Stück Acker oder Gartenland eine Zeitlang mit gemessenen Mengen der Schleifereiabwässer berieselt, um zu sehen, wieviel der feinsten Fasern dann zurückgehalten würden, und ob sich infolge der gelösten Holzextraktstoffe ein besseres Wachstum der auf dem Stück stehenden Pflanzen usw. bemerkbar machte?

Th. Knösel, Neustadt, Westpr.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Meldungen zur Bestandserhebung von Papierrohstoffen.

Da eine große Anzahl von Meldungen zu der Bekanntmachung Nr. W. M. 800/6. 17 KRA., betreffend Bestandserhebung von Papierrohstoffen (Holzschliff, Sulfitzellstoff, Strohzellstoff und Altpapier) vom 1. August 1917 noch aussteht, wird amtlich darauf hingewiesen, daß die Meldungen unverzüglich nachzuholen sind. Dies gilt insbesondere für Altpapier.

Zu melden sind die am Stichtage, d. h. am ersten Tage eines jeden Monats vorhandenen Bestände an

1. weißem und braunem Holzschliff (mechanisch bereiteter Holzmasse), sofern die Vorräte 1000 kg übersteigen,
2. Sulfitzellstoff, sofern die Vorräte 1000 kg übersteigen,
3. Strohzellstoff, sofern die Vorräte 1000 kg übersteigen,
4. Altpapier, sofern die Vorräte 3000 kg übersteigen.

Zur Meldung verpflichtet ist nach § 3 nicht nur der Eigentümer, sondern auch derjenige, der die betreffenden Gegenstände im Gewahrsam hat.

Bevorstehende Zellstoffbewirtschaftung.

Im Auftrage des Kriegsamtes wird folgendes mitgeteilt: Das Kriegsamt wird demnächst die Beschlagnahme sämtlicher Holz- und Strohzellstoffe aussprechen, nachdem bereits durch die Bekanntmachung Nr. W III. 4000/12. 16 KRA. vom 1. Februar 1917 Natronzellstoff beschlagnahmt ist.

Nach Ablauf einer kurzen Uebergangsfrist wird eine Verteilung des Zellstoffes auf die einzelnen Arten von Papieren und Pappen stattfinden, wobei der Bedarf der für die Kriegführung wichtigsten Papiere und Pappen in erster Linie sichergestellt werden wird.

Das Kriegsamt wird in Verbindung mit dem Reichsamt des Innern diejenigen Mengen Zellstoff feststellen, welche zur Herstellung der einzelnen Papier- und Pappenarten innerhalb jedes Vierteljahres bereitgestellt werden können. Eine beim Papiermacher-Kriegsausschuß zu errichtende Zellstoffverteilungsstelle wird die Zuweisung dieser Mengen an die Gesamtheit derjenigen Fabriken durchführen, welche für die Erzeugung der einzelnen Papier- und Pappensarten in Betracht kommen.

Es ist die Absicht des Kriegsamtes, als Vermittler für die weitere Verteilung der von der Zellstoffverteilungsstelle für die einzelnen Papierarten festgesetzten Zellstoffquoten die bereits bestehenden Verbände der Papierindustrie als Unterverteilungsstellen zu benutzen.

Die Verbände haben sich dahin geeinigt, daß eine Unterverteilungsstelle unter der Leitung des Syndikus Rechtsanwalt Lammers, zurzeit Düsseldorf,

Digitized by Google

Es muß sein!

In fünf von zehn Fällen, in denen wir ein Verlangen mit den harten knappen Worten „Es muß sein!" begründen und unterstreichen, werden selbige drei Worte sicherlich ohne Zwang angewendet. So leicht, so sorglos, so rasch lassen wir uns dazu verleiten, hinter irgendeinen Wunsch ein kurz hingeworfenes: „Es muß sein!" zu setzen — vor allem, wenn die Losung vom „Müssen" andere, nicht uns selbst treffen soll. Was muß nicht alles müssen! Hat nicht jeder von uns schon einmal gemeint und — gefordert, das und jenes müsse er haben, wennschon es sich, im Grunde genommen, um recht belanglose Dinge handelte.

Wieviel Kraft wurde vor allem in den Jahren vor dem Krieg, wird aber auch heute noch aufgewendet, um alle die Tausende und aber Tausende unberechtigter „Es muß sein!" zu erfüllen, oder wenigstens ihnen zu dienen, wenn auch der Erfolg ausbleibt. Wieviel kostbare, ungemein kostbare Kraft!

Ein „Es muß sein!" am rechten Platz ist Goldes wert. Ganz gewiß! Aber nur, wenn es am rechten Platz gebraucht wird.

Was gilt es, ginge man streng und unerbittlich zu Werk beim Sieben und Prüfen der ungezählten „Es muß sein!", zu denen wir uns so gern hinreißen lassen: wir finden, daß es überraschend wenig Anlässe gebe, in denen die harte, trotzige Parole wirklich berechtigt ist . . .

Der Kampf um des Vaterlandes Bestand und Entwicklung und Zukunft muß durchgefochten werden, weil die Gegner uns noch immer nicht zugestehen wollen, was wir zu fordern, zu besitzen das Recht haben: Selbständigkeit, Freiheit, Sicherheit des Reiches. Da hat das klingende „Es muß sein!" Geltung in vollstem Gewicht. Wer ihm die Ohren verschließt, der . . . Doch, wer wollte, sofern er ein Deutscher von gutem Schrot und Korn ist, diesem „Muß-Gebot" sich nicht unterwerfen? Wir müssen ausharren mit Entschlossenheit und Siegeswillen, müssen haushälterisch wirtschaften mit Brot und allen Nahrungs- und Rohstoffen, an denen kein Ueberfluß ist, müssen . . . aber jeder weiß ja, was wir im Dienst des Vaterlandes: müssen. Da gibt es kein Deuteln, kein Mäkeln, kein Nörgeln. Stahlhart und eisern steht die Parole vor uns: „Es muß sein!"

„Es muß sein!" Auch für die siebente Kriegsanleihe gilt dieses: „Es muß sein!" in seiner ganzen Bedeutung. Zündend, aufklärend, aufrüttelnd, zur Pflicht mahnend muß in diesen Tagen, da wir das neue Reichsgeld-Geschäft mit einem vollen Sieg krönen wollen, das sturmrufende: „Es muß sein!" wirken.

Wie oft haben wir die drei knappen Worte ohne Not, ohne uns lang zu besinnen, ob ein Grund, sie anzuwenden, vorliegt, gebraucht. Wie oft haben wir Zeit, Geld und anderes an nichtige Dinge gewandt! Heute heißt es, mit jeder Kraftaufbietung, auch mit der geringsten, haushälterisch zu verfahren.

Nur dort, wo nicht der geringste Zweifel an der Berechtigung des Verbrauchs von Muskelstärke und Geistesschärfe besteht, darf das „Es muß sein!" gelten. Wer aber besänne sich nur einen Augenblick auf die Antwort, stellt man ihn vor die Frage, ob die kurze Parole vom „Müssen" für die neue Kriegsanleihe angewendet werden dürfe.

„Es muß sein!" Was muß sein? Aufklärung aller, die noch nicht wissen, um was es sich handelt, Aufrüttelung der Lauen und Laxen und Beteiligung am gemeinsamen Werk mit allen verfügbaren Mitteln! Für die „Siebente" mag darum die Losung heißen: „Es muß sein!" Allen und jeden soll sie in den Ohren klingen! Otto Ernst Sutter.

Paulusstraße 1, errichtet werden soll. Der Sitz dieser Stelle wird Berlin sein. Für Zeitungsdruckpapier wird die Reichsstelle für Papierholz, für Pappen Herrn Dr. Kubatz, Berlin, die Unterverteilung übernehmen.

Die Verbände werden angewiesen werden, die Unterverteilung der Zellstoffquoten auch an solche Fabriken vorzunehmen, welche den Verbänden nicht angehören. Eine Verpflichtung zum Beitritt zu den Verbänden besteht also nicht, wenngleich ein vollständiger Zusammenschluß der einzelnen Gruppen zweckmäßig erscheint. Soweit für einzelne Papier- und Pappenarten noch keine Verbände bestehen, soll die Verteilung durch die diesen Papier- und Pappenarten am nächsten stehenden Verbände vor sich gehen.

Zur Beschaffung der für die Zellstoffverteilung noch fehlenden Unterlagen wird die Zellstoffverteilungsstelle beim Papiermacher-Kriegsausschuß einen Fragebogen an alle diejenigen Papier- und Pappenfabriken versenden, die im Kataster der Papiermacher-Berufsgenossenschaft verzeichnet stehen. Sollten einzelne Fabriken den Fragebogen nicht erhalten, so haben sie ihn unmittelbar bei der Zellstoffverteilungsstelle beim Papiermacher-Kriegsausschuß, Charlottenburg, Joachimsthaler Straße 1, anzufordern.

Die unverzügliche, gewissenhafte Ausfüllung dieser Fragebogen wird allen Fabriken zur Pflicht gemacht, da er die Grundlage für die Kontingentierung bildet. Die Angaben werden amtlich nachgeprüft werden. Falsche Angaben werden die Entziehung des Zellstoffkontingentes zur Folge haben.

Die Zellstoffverteilungsstelle beim Papiermacher-Kriegsausschuß wird einen amtlich bestellten ständigen Beirat erhalten, dem Zellstoffabrikanten, Papier- und Pappenfabrikanten sowie Verbraucher und Verarbeiter angehören sollen. Dieser Beirat wird dem Kriegsamt Vorschläge über die Kontingentierung der einzelnen Papier- und Pappenarten machen. Die Unterverteilungsstellen werden nach Verständigung mit den Verbänden unter Zustimmung des Kriegsamtes Sachverständige bei der Zellstoffverteilung zuziehen.

Im September 1917.

Papiermacher-Kriegsausschuß.

Dienststelle der Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe in München.

Die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin wird in München eine Dienststelle errichten, deren Aufgabe es in erster Linie sein wird, den Verkehr mit den süddeutschen, insbesondere bayerischen Verlegern von Zeitungen,

Digitized by Google

Gib Dein Geld in den sichern Geldschrank des Vaterlandes: Zeichne Kriegsanleihe!

Zeitschriften, Büchern und allen übrigen Papierverbrauchern, die nach der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917 meldepflichtig sind, zu vereinfachen und zu erleichtern.

Die Leitung der Dienststelle ist den Herren Löffler und Heinenberg übertragen worden. Die Geschäftsräume befinden sich Karlstraße 50. Die Dienststunden sind im Hinblick auf die Ersparnis an Beleuchtung und Heizung auf die Zeit von 9 bis 4 Uhr festgesetzt. Die Stelle nimmt ihre Tätigkeit am 4. Oktober 1917 auf.

Bestands- und Verbrauchsangabe von Papier, Karton und Pappe.

Zur genauesten Beachtung für unsere Leser.

Die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe macht nochmals auf die mit der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917 für den 8. Oktober 1917 angeordnete Bestands- und Verbrauchsaufnahme aller Papiere, Kartons und Pappen aufmerksam. Bei der Kriegswirtschaftsstelle gehen bisher wenig Anforderungen auf Uebersendung von Frage- und Meldebogen ein, so daß es den Anschein gewinnt, als hätte die überaus wichtige Bekanntmachung bei Herstellern, Händlern und Verbrauchern von Papier noch nicht die genügende Beachtung gefunden. Wir empfehlen unseren Lesern daher nochmals, im eigensten Interesse, unverzüglich das Erforderliche zu veranlassen. Das Unterlassen der Anzeige zieht die in der Bekanntmachung angedrohten Strafen nach sich und kann weitere erhebliche geschäftliche Nachteile für den Säumigen zur Folge haben.

Konditionenkartell deutscher Papiergarn-Spinnereien.

Der Abschluß eines Konditionen-Kartells deutscher Papiergarn-Spinnereien darf als bevorstehend betrachtet werden.

Ebenso soll die Gründung eines Konditionen-Kartells deutscher Papiergarn-Webereien bevorstehen.

Wirtschaftsverband der österreichischen Papierindustrie.

Am 17. September wurde die konstituierende Verbandsversammlung des Wirtschaftsverbandes der Papierindustrie, welcher mit der Ministerialverordnung vom 2. August 1917 errichtet worden ist, unter dem Vorsitz des Präsidenten der provisorischen Geschäftsleitung, Herrn Eduard Ellissen, im Beisein von über hundert Vertretern der Papier-, Zellulose-, Holzstoff-, Pappen- und Rohpappenfabrikation abgehalten. Im späteren Verlaufe der Sitzung ergriff Exzellenz Sektionschef Richard Riedl, Generalkommissar für Kriegs- und Uebergangswirtschaft, das Wort, um über die Aufgaben und Ziele dieses Wirtschaftsverbandes zu sprechen. Vizepräsident Generaldirektor Ernst Prinzhorn erstattete den Bericht über die Tätigkeit der vom Handelsministerium ernannten provisorischen Geschäftsleitung, betonte insbesondere die Wichtigkeit der Spinnpapier- und Natronzellulosefrage und stellte als leitenden Beamten Direktor C. R. Mohrstedt vor. Die Wahlen in den Verbandsausschuß ergaben folgendes Resultat: Gruppe A (Papier): kaiserlicher Rat Robert Fuchs Edler v. Robetin, Kommerzialrat Emil Fürth, Adolf Hamburger, Emil Hirsch, Ingenieur Erwin Kranz, kaiserlicher Rat Josef Kraus, Ludwig v. Pittel-Rivage, Ernst Porak, Generaldirektor Ernst Prinzhorn, Hermann Salzer, Ingenieur Alfred Schuppler, Kommerzialrat Julius Singer, Dr. Richard Ritter v. Stepski, Kommerzialrat Emanuel Spiro, Kommerzialrat Ludwig Tennenbaum; Gruppe B (Holzstoffe und Hadernholzstoffe): Edurard Ellissen; Gruppe C (Holzschliff und Pappe): Ingenieur Alexander Diamantidi, Josef Haberler, Ingenieur Leo Smrczka; Gruppe D (Rohpappe): J. Ernst Kolb.

Freigabe von Schleifholz für die Papierfabrikation in Oesterreich.

Durch eine in den Kreisen der Papierindustrie mit lebhafter Befriedigung aufgenommene Weisung der zuständigen Stelle des österreichischen Kriegsministeriums wurde aus den beschlagnahmten Holzproduktionen das Schleifolz ausgeschieden und den Papierfabriken zur Verfügung gestellt.

Wiederbelebung der polnischen Zellstoffindustrie.

Die Zellstoff- und Papierindustrie in Polen hat, wie der „Industrie-Kurier" berichtet, schon seit vorigem Jahre eine nennenswerte Wiederbelebung erfahren. Zuerst war es die Cassierersche Zellulosefabrik in Wloclawek, die nach der Besetzung Polens wieder in Betrieb gesetzt wurde. Sie hatte über ein Jahr stillgestanden. Der Arbeiterstand ist während der Kriegszeit nach Kräften erhöht worden. Auch andere Zellulosefabriken Polens sind allmählich wieder in Gang gebracht worden, nachdem von seiten der deutschen Behörden diesem Bestreben der nötige Nachdruck verliehen und auch Arbeitskräfte von den Zentralstellen überwiesen worden sind. Die Pilicaer Papierfabrik, die zu den bedeutendsten Papierfabriken Polens zählt, ist schon seit längerer Zeit wieder eröffnet worden, auch die Papierfabrik Schwarzstein im Bezirke Wloclawek. Zwischen den Inhabern der Papierfabriken und den Arbeitern ist es in neuerer Zeit zu Lohndifferenzen gekommen, die nunmehr durch ein Schiedsgericht erledigt worden sind. Die Löhne der Arbeiter wurden erhöht und die Arbeiter erklärten, daß sie bis zum 1. Januar 1918 weitere Lohnerhöhungen nicht verlangen werden. Was den Absatz an Zellulose anbelangt, so ist er fortgesetzt sehr lebhaft, da die gut beschäftigten Papierfabriken rege abrufen. Die Preise für Rohmaterialien sind bedeutend in die Höhe gegangen, namentlich für Holz, dessen Beschaffung immer schwieriger wird. Die Holzfrage nimmt eine immer bedenklichere Gestalt an, und die Fabriken sehen der Weiterentwicklung der Holzfrage teilweise mit Besorgnis entgegen. Vor allem mangelt es an Transportmitteln zur Anfuhr des Holzes. Ebenso wie die Zellulosefabriken sind auch die Papierfabriken mit Arbeit reichlich versehen. In allen Papiersorten ist die Nachfrage sehr groß. Die Produktionskosten sind derzeit ganz bedeutend, die Preislage ist im allgemeinen befriedigend. In nächster Zeit ist eine weitere Erhöhung der Preise in der Zellstoff- und Papierindustrie zu erwarten.

Englische und französische Einfuhrverbote.

Auf einer Konferenz in London trafen die englische und französische Regierung Abkommen über die Einfuhrverbote nach beiden Ländern. Vom Einfuhrverbot werden, was Großbritannien betrifft, Holz und Rohstoffe für Herstellung von Papier und Pappe ausgenommen. A.

Digitized by Google

Ausfuhrverbot für Lumpen in Frankreich.

Durch eine Verordnung vom 10. August 1917 ist vom 21. August 1917 ab die Ausfuhr von Lumpen aller Art sowie ihre Wiederausfuhr infolge von Einlagerung, Lagerung, Durchfuhr und Umladung verboten worden. Schweizerisches Handelsamtsblatt.

Weitere Papierpreiserhöhungen in Norwegen.

Vom 1. September d. J. ab haben die norwegischen Papierfabriken den Preis für Druck-, Schreib-, Post-, Bücher- und anderen Sorten Papier um 3 Öre per Kilogramm auf den Grundpreis neben dem Kriegszuschlag von 130—210 Proz. erhöht.

MARKT-BERICHTE

Hannover.

Die über die Betriebswasserstände eingehenden Berichte lauten übereinstimmend besorgniserregend; die zahlreichen Handelsschleifer im Harzgebiet haben nur die Möglichkeit, an wenigen Tagen arbeiten zu können, da sie das Wasser immer erst wieder anstauen müssen, um die nötige Beaufschlagungskraft zu erzielen. Die hierdurch hervorgerufene Mindererzeugung hat den Holzstoffmarkt stark gefestigt, und die Papier- und Pappenhersteller greifen lebhafter in den Markt ein, weil sie fürchten, in den kommenden Wintermonaten vor noch erheblich erschwerten Eindeckungsmöglichkeiten zu stehen. Die Abrufe in Holzstoff sind nach wie vor lebhaft, und trotz aller Schwierigkeiten, die durch die lange Trockenheit in bezug auf die Wasserverhältnisse bestehen, konnte doch immer noch Zug um Zug geliefert werden, allerdings sind überall die geringen Vorräte an Holzstoff, die sich die Handelsschleifer aufgespart haben, mit in den Verbrauch übergegangen. Da an eine vermehrte Erzeugung vorerst nicht zu denken ist bei den geradezu trostlosen Betriebswasserverhältnissen, wird nichts anderes übrig bleiben, als sich einige Zeit mit verminderten Lieferungen behelfen zu müssen, denn an eine Anspannung der Dampfschleifereien ist mit Rücksicht auf den Kohlenmangel nicht zu rechnen. Die Holzversorgung ist ausreichend, wenngleich die jetzt in den Forsten gezahlten Preise immer noch als außergewöhnlich hohe zu bezeichnen sind und die erhofften Erleichterungen in der Rundholzbeschaffung, wie sie durch vermehrte Einschläge in Aussicht gestellt worden waren, immer noch nicht eingetreten sind. Die Lage der Pappenindustrie hat sich sehr erfreulich gebessert, und sie allein wäre jetzt in der Lage, den gesamten Anfall an Holzstoff aufnehmen zu können. Namentlich harte Pappen für die vielfachen Zwecke der mittel- und unmittelbaren Heeresanforderung bleiben gesucht und werden hoch bezahlt; es ist nicht immer möglich, die Anforderungen zu befriedigen. Auch hat sich in jüngster Zeit auch das Geschäft in ordinären Packpappen gebessert, indem die Bedarfsfrage so lebhaft geworden ist, daß jetzt wohl alles aus dem Markt ging, was an Lägern noch hier und da vorhanden war. Ebenso dringlich hat sich das Packpapiergeschäft angelassen; es werden ganz besonders gewöhnliche Braunholzpapiere stark begehrt, wahrscheinlich, weil die Zellstoffpapiere derart knapp und teuer geworden sind, daß sie selbst für bessere Zwecke fast zu teuer sind. Trotzdem bleibt die Nachfrage in Zellstoffpapieren dringlich und groß, denn in diesen Papieren ist die Erzeugung aus mannigfachen, hier nicht näher zu erörternden Gründen beschränkt, und hat dies dazu beigetragen, die Preise stark zu befestigen. Hieran wird sich in nächster Zeit auch nichts ändern. Im Geschäft in holzschliffreien Papieren sollte unter allen Umständen darauf hingewerkt werden, schon jetzt den Bedarf an Katalog- und Werkdruckpapieren für die Uebergangswirtschaft sicherzustellen, da die zahllosen dringlichen Anfragen des Großhandels und der Verbraucher erkennen lassen, daß die Läger dieser Kreise aufgebraucht sind, und sie nunmehr mit dem auskommen müssen was ihnen laufend zu-

Umsonst
erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel

50 000 Papiersäcke
45 × 90 und 46 × 81
in ca. 125 grammigem Kraftpapier, für Magnesit geeignet,
zu kaufen gesucht.
Hannoversche Steinholzfabrik „Fama" G. m. b. H., Hannover.

120 000 Bogen Durchschlagpapier,
68/86 cm, ca. 24 Kilo per ‰ Bogen, sofort gegen Behördenschein zu kaufen gesucht.
Pommersche Reichspost, G. m. b. H.
Stettin, Elisabethstr. 13.

Pappen, Hartpappen, Preßspan usw.
zur Anfertigung eines Spezialartikels
für dringenden Heeresbedarf
fortlaufend in jeder Menge **gesucht.**
Bemusterte Angebote an
Chemische Fabrik Josef Thalmaier, Tübingen.

Digitized by Google

geteilt werden kann. Diese Zuteilungen genügen aber geradeswegs für den jetzt erheblich verminderten Bedarf, sind aber für die Vorbereitungen der Uebergangswirtschaft gänzlich ungenügend. Das gilt nun leider nicht allein für holzschliffreie, sondern vielleicht noch mehr auch für holzhaltige Papiere, die außerhalb der Zuteilungsmengen jetzt überhaupt nicht mehr zu beschaffen sind und den gesamten Verbrauch zu sehr empfindlichen Einschränkungen gezwungen haben.

Vermischtes

Geschäfts-Berichte.

Patentpapierfabrik zu Penig. Der lebhaften Nachfrage, die das vorige Geschäftsjahr ausgezeichnet hatte, folgte zu Beginn der Berichtszeit eine große Zurückhaltung von Händlern und Verbrauchern, die es erforderlich machte, den Betrieb stärker einzuschränken, als durch den Arbeitermangel bedingt war. Die Aufnahme der Herstellung von Spinnpapier für Heeresbedarf war schon aus diesem Grunde geboten; sie brachte bald volle Beschäftigung, nachdem inzwischen auch der übrige Papierbedarf eine kräftige Steigerung erfahren hatte. Leider konnten infolge der Kriegsverhältnisse nur ein Teil der Maschinen in Gang gehalten werden, so daß bei weitem nicht allen Ansprüchen genügt werden konnte. Trotz der verminderten Papiererzeugung wurde ein gutes Ergebnis erzielt. Zu einem großen Teil ist dies zurückzuführen auf die Verwertung der Papierbestände und zum anderen auf die rechtzeitige Eindeckung mit Rohstoffen. Von besonderem Vorteil sind jetzt in den Zeiten der Kohlenteuerung die Wasserkraftanlagen in den Fabriken Penig und Wilischthal sowie in der Holzschleiferei Wolkenstein; die Wasserverhältnisse waren fast während des ganzen Jahres günstig. Die lange Dauer des Krieges hat die Preise für fast alle Waren nicht nur in Deutschland, sondern in der ganzen Welt auf das vielfache der Friedenssätze hinaufschnellen lassen, das Ende dieser Entwicklung läßt sich noch gar nicht absehen. Es ist aber ratsam, schon jetzt auf einen späteren Abbau Rücksicht zu nehmen und das Unternehmen so zu kräftigen, daß Erschütterungen bei dem Uebergang in die Friedenswirtschaft leichter überstanden werden. Eine ausreichende Instandhaltung der Maschinen war bei dem Mangel an geschulten Arbeitern und der Materialknappheit nicht möglich, aus diesem Grunde werden neben Abschreibungen von M. 400 000 die Rückstellung von wiederum M. 100 000 für Erneuerungen vorgeschlagen. Infolge der Kriegsverhältnisse ist mit steigenden Ansprüchen an die Versorgungskassen der Gesellschaft zu rechnen. Es wird deshalb die Genehmigung erbeten, aus dem Ueberschuß den Kassen eine besondere Zuweisung von insgesamt M. 160 000,— zu machen; das Vermögen der Kassen, das im Geschäft mitarbeitet, beträgt z. Zt. Mk. 1 200 444,21. Die Zugänge des letzten Geschäftsjahres sind die folgenden: Grundstücke: Für Erwerb eines Grundstückes M. 1400,—; Gebäude: Für Kauf eines Hauses mit Scheunen M. 21 293,33, davon der Rücklage für Erneuerungen entnommen M. 1693,33 = M. 19 600,—; Maschinen: Für Ersatz einer Wasserturbine und verschiedene Umbauten Mark 29 314,46, davon der Rücklage für Erneuerungen entnommen M. 29 314,46 = M. —,—; Werkgeräte und Einrichtungen: Für verschiedene Anschaffungen M. 11 856,37, davon der Rücklage für Erneuerungen entnommen M. 11 856,37 = M. —,—; Fabrik Wilischthal: Für Errichtung eines Lagergebäudes, Vergrößerung des Eisenbahnanschlusses, Anschaffung und Umbauten von Maschinen usw. M. 169 300,62, davon der Rücklage für Erneuerungen entnommen Mark 571 136,84 = M. 112 163,78; zusammen M. 133 163,78. Die aus dem Vorjahre übernommene Rücklage für Erneuerungen in Höhe von M. 100 000,— wurde, wie aus obiger Zusammenstellung ersichtlich, auf die Bilanzzugänge abgeschrieben. Die Rücklagen standen am 30. Juni 1917 mit folgenden Beträgen zu Buch: Rücklage I M. 300 000,—, Rücklage II Mark 700 000,—, Sonderrücklage (III) M. 150 000,—, zusammen M. 1 150 000,—. Der Wertpapierbesitz betrug am 30. Juni 1917 M. 731 669,75. Bei Behörden sind für M. 30 665,— Staatspapiere und Bodenkredit-Pfandbriefe als Sicherheiten hinterlegt. Die Kosten für Instandhaltung der Maschinen und Gebäude sind in gewohnter Weise aus dem Betrieb bestritten worden. Die Ausgaben der Wohlfahrtskassen betrugen im letzten Geschäftsjahre bei der Arbeiter-Ruhegeldkasse: für laufende Unterstützungen M. 12 901,—; Arbeiter-Witwen- und Waisenkasse: für laufende Unterstützungen M. 10 415,—; Beamten-Ruhegeld-

Wir haben abzugeben:

1 neuen Trockenzylinder
von 900 mm Durchm., 2300 mm Bahnlänge, sofort lieferbar,

1 neuen Trockenzylinder
von 1200 mm Durchmesser und 2300 mm Bahnlänge, und

1 neuen Trockenzylinder
von 700 mm Durchmesser und 2650 mm Bahnlänge, in einigen Wochen lieferbar.

F. H. Banning & Seybold
Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H.
Düren (Rhld.)

Raffineursteine
Kollergangsteine
Grundwerke
Steinwalzen
säure- u. hitzebeständ. Steine für Konzentrations-Apparate, Behälter, Rinnen usw.
aus bester Niedermendiger Lava u. Sandstein liefert jedes Quantum schnellstens
H. Buchmeyer
Ruhrsandsteinwerke
Herdecke (Westfalen).

Digitized by Google

kasse: für laufende Ruhegehälter M. 18 139,20, für Versicherungsbeiträge der Beamten für staatl. Versicherung M. 9010,30 = M. 27 149,50, zusammen Mark 50 465,50. An Steuern und Abgaben waren zu entrichten M. 82 161,60, für das Hauptwerk M. 65 268,45, für die Zweigfabriken M. 16 893,15. Die Fabrik-Krankenkassen zu Penig und Wilischthal erforderten als gesetzlichen Beitrag M. 7510,—, die Berufsgenossenschaft besteuerte die Gesellschaft mit Mark 21 792,10, die Invalidenbeiträge beliefen sich auf Mark 8 896,93, so daß für öffentliche Lasten M. 120 360,63 aufzuwenden waren. Der Abschluß ergibt nach Verrechnung der Abschreibungen von M. 400 000,— einschließlich M. 336 207,78 Vortrag aus dem Vorjahre und nach Abzug von M. 10 224,— bezahlter Kriegssteuer für die Geschäftsjahre 1914/15 und 1915/16 einen Reingewinn von M. 1 936 309,54. Mit Zustimmung des Aufsichtsrates wird folgende Verteilung beantragt: Zuweisung zur Rücklage III M. 100 000,—, Rückstellung für Erneuerungen M. 100 000,—, Zuweisung zur Zinsleisten-Rücklage M. 7000,— = Mark 207 000,—, zusammen M. 1 729 309,54; ab 4 Proz. Gewinnanteil M. 120 000,— = M. 1 609 309,54; ab vertragsmäßige Gewinnanteile für Direktion und Beamte M. 170 000,—, ab satzungsgemäße Gewinnanteile für den Aufsichtsrat M. 76 386,— = M. 246 386,—, bleiben M. 1 362 923,54; Zuweisung an die Arbeiter-Ruhegeldkasse M. 50 000,—, Zuweisung an die Arbeiter-Witwen- und Waisenkasse M. 60 000,—, Zuweisung an die Beamten-Ruhegeldkasse M. 50 000,—, Zuweisung an die Krankenkasse M. 5000,—, für anderweitige Arbeiter-Wohlfahrtszwecke M. 50 000,—, für Arbeiter-Jubilare M. 5000,—, Auffüllung des Betriebsvermögens für das dem Roten Kreuz zur Verfügung gestellte König-Friedrich-August-Ferien- und Erholungsheim M. 40 000,—, für den Heimatdank M. 20 000,—, für das Rote Kreuz M. 20 000,—, für Säuglingspflege M. 5000,—, für den Frauendank Mark 5000,—, = M. 310 000,—; zusammen M. 1052923,54; ab weitere 12 Proz. Gewinnanteil M. 360 000,—, bleiben M. 692 923,54 als Vortrag einschließlich Kriegssteuer-Rücklage. Der Gewinnanteil würde also M. 48 für die Aktie betragen. Gewinn- und Verlust-Rechnung. Ausgaben. 30. Juni 1917: Maschinen-Ausbesserung Mark 22 273,58; Geschäftsunkosten Mark 103 633,05; Versicherung M. 34 232,03; Abgaben Mark 65 268,45; Hypothekenzinsen M. 4 336,90; Teilschuldverschreibungs-Zinsen M. 26 260,—; Zinsen Mark 26 403,44; Wertpapiere: Kursverlust M. 4415,—; Abzüge für Barzahlungen M. 58 673,66; Patente M. 500,—; Kriegsgewinnsteuer M. 10 224,—; Abschreibungen: auf Grundstücke M. 9400,—, auf Gebäude M. 96 600,—, auf Wasserkraft M. 20 000,—, auf Höllteichwasserleitung M. 13 000,—, auf Maschinen M. 90 000,—, auf Gasanstalt Penig M. 9979,43, auf Papierfabrik Reisewitz M. 14 000,—, auf Holzstoff-Fabrik Wolkenstein M. 16 950,47, auf Papierfabrik Wilischthal M. 114 506,90, auf König-Friedrich-August-Heim M. 15 563,20, = M. 400 000,—; Reingewinn M. 1 936 309,54; insgesamt M. 2 692 529,65. Einnahmen. 1916: 1. Juli 1916: Vortrag aus 1916 M. 336 207,78; 1917: 30. Juni 1917 Gewinnanteile: verfallener Schein Nr. 1 M. 36,—; Erzeugungs-Ergebnis M. 2 356 285,87; insgesamt M. 2 692 529,65.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 — **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Gebrauchte, gut erhaltene Papierschneidemaschine

für Kraftbetrieb, Schnittlänge 1300 mm, kauft

Adolf P. Zimmermann
Braunschweig.

Wir suchen zu kaufen gegen sofortige Barzahlung:

Konzept-, Kanzlei-, Post-, Schreibmaschinen- und Umschlagpapiere

sowie

farbige Halbkartons

(für Lebensmittelversorgung)

und bitten um Muster, Angabe von Menge und Preis.

Niederschlesische Druckerei und Verlagsanstalt, Waldenburg i. Schles.

Zum Verpacken von leichten Eisenteilen

werden besonders haltbare

Papiersäcke

etwa 80×50 cm groß, für je 50 kg Inhalt gesucht. Gefl. bemusterte Angebote erbitten

Vereinigte Deutsche Nickel-Werke Akt.-Ges.
Schwerte-Westfalen.

Preßspan-Platten

eventuell **gebraucht, etwa 2 mm dick, 850 × 850 mm**

zu kaufen gesucht.

Offerten unter **E. M. 470** an **Rudolf Mosse, Mannheim,** erbeten.

Digitized by Google

Schwarzburger Papierzellstoff-Fabrik Rich. Wolff, A.-G. in Schwarza, Saalbahn. Das Unternehmen hat die Veräußerung der aus dem Brandunglück im vorangegangenen Geschäftsjahr verbliebenen Rest- und Altwerte von Maschinen und sonstigen Gegenständen fortgesetzt. Der Wiederaufbau der Fabrik konnte in Ansehung des bestehenden Bauverbots nicht zur Ausführung gelangen. Das Unternehmen erzielte nach Absetzung aller Unkosten und einschließlich 24 425 M. Zinserträgnisse sowie unter Hinzurechnung des Vortrages aus dem Vorjahre in Höhe von 3351 Mark einen Reingewinn von 53 574 M., aus dem 3 Proz. Dividende ausgeschüttet, 2511 M. als gesetzliche Rücklage verwendet und 20 643 M. auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Dem Wiederaufrichtungskonto für die durch Brand zerstörten Betriebsanlagen wurden 12 829 M. neu zugeführt.

Geschäfts-Nachrichten.

Annaberg, Erzgeb. Richard Schreiter, Kartonnagen. In das Handelsgeschäft ist eingetreten der Kaufmann Robert Richard Karl Schreiter in Annaberg. Prokura ist erteilt dem Handlungsgehilfen Kurt Arthur Donner in Annaberg.

Arnstadt. Die Arnstädter Zellulosepapierfabrik G. m. b. H. ist durch Ankauf fast sämtlicher Anteile in den Besitz der deutschen Textilose-Gesellschaft m. b. H. in Berlin übergegangen. Die bisherige Firma, welche Wachs-, Paraffin-, Pergamyn- und Pergamentpapiere als Spezialität anfertigte und in der letzten Zeit die Fabrikation von Spinnpapieren aufgenommen hat, wird beibehalten.

Dresden. Richard Großkopf, Lichtpausanstalt. Die Prokura des Kaufmanns Adam de Bernardi ist erloschen.

Duisburg. Hermann Steffen, Papiergroßhandlung. Dem Kaufmann Walter Steffen zu Duisburg ist Einzelprokura erteilt.

Kabel, Westf. Papierfabrik Kabel G. m. b. H., Kabel. Der bisherige stellvertretende Geschäftsführer Direktor Hermann Kramer in Kabel und der Fabrikant Dr. Emil Hoesch in Hagen i. Westf. sind zu Geschäftsführern bestellt, damit ist die Prokura des letzteren ist erloschen. Der bisherige Geschäftsführer Direktor Hans Schoeller in Kabel ist ausgeschieden und damit dessen Vertretungsbefugnis erloschen. Dem Kaufmann Heinrich Baensch in Kabel ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er gemeinschaftlich mit einem Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft befugt ist.

Letmathe i. Westf. Angeordnet ist die Liquidation der Firma Saryta, Photographische Papiere, G. m. b. H. in Letmathe i. Westf.

Radolfzell. Singener Buch- und Papierhandlung Kober & Losch in Singen a. H. Durch den Tod des Paul Kober ist das Geschäft ohne Aenderung der Firma auf Frau Paul Kober, Buchhändler-Witwe, Maria, geb. Löffler, in Singen übergegangen.

Schwarzenberg i. Sa. Pappezich- und Stanz-Industrie, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Schwarzenberg. Das Amt des Kaufmanns Alfred Stern in Schwarzenberg als Liquidator ist beendet und die Firma erloschen.

Stettin. Der Aufsichtsrat der Stettiner Papier- und Pappenfabrik, A.-G., Stettin, hat beschlossen, als stellvertretendes Vorstandsmitglied Herrn Erich Grothe zu berufen. Herr Grothe ist befugt, die Firma in Gemeinschaft mit einem Prokuristen oder Bevollmächtigten zu zeichnen. Ferner wurde den Beamten der Firma, den Herren Karl Kron und Ewald Haustein Prokura mit der Maßgabe erteilt, daß jeder derselben befugt sein soll, die Firma in Gemeinschaft mit dem anderen, dem stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder einem Bevollmächtigten zu zeichnen.

Stuttgart. Friedrich Schumm Nachf., Papierwaren. Das Geschäft ist mit der Firma auf Leon Weißberg, Kaufmann in Stuttgart, übergegangen.

Man zeichnet Kriegsanleihe bei jeder Bank, Sparkasse, Kreditgenossenschaft, Lebensversicherungs-Gesellschaft, Postanstalt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Ostrowiec, Polen. Die Papierfabrik Bodzechow in Ostrowiec, Polen, hat den Betrieb aufgenommen.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Herr Alfred Kürschner, Landsturmmann, Papierpacker, und Herr Paul Vogt, Gefreiter, Pressensteher, beide vor dem Kriege in der Papierfabrik von Otto Günther, Greiz, angestellt.

Düsseldorf-Heerdt. Hier verstarb am 6. August im Heeresdienst Herr Rudolf Erhardt, Papierfabrikswerkführer, bei Ausbruch des Krieges in Reval, Rußland, tätig.

Sidcup, Kent, England. Hier verstarb am 16. August im 49. Lebensjahre Herr Clayton Beadle, ein bekannter englischer Papierchemiker und Sachverständiger für die Papierfabrikation. Clayton Beadle war vielfach fachschriftstellerisch tätig und ist der Verfasser der Abhandlung „Theorie und Praxis des Mahlens", dessen Uebersetzung im „Papier-Fabrikant" veröffentlicht wurde und dann in Buchform erschien.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Georg Betz, Arbeiter in der Zellstoffabrik der Firma Leonhardt Söhne, Papierfabrik in Crossen, Mulde.

Zeichnungen auf die 7. Kriegsanleihe. Die Königsberger Zellstoffabrik A.-G. in Königsberg i. Pr. zeichnete auf die 7. Kriegsanleihe wieder 1 Mill. M., ihre Zeichnungen auf sämtliche Kriegsanleihen betragen somit 3,7 Mill. M.

Die Schlesischen Zellulose- und Papierfabriken A.-G. in Cunnersdorf zeichneten 450 000 M. auf die 7. Kriegsanleihe.

Die Vereinigten Bautzener Papierfabriken in Bautzen zeichneten 650 000 M. auf die 7. Kriegsanleihe.

Die Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft zeichnete 250 000 M. auf die 7. Kriegsanleihe, insgesamt auf alle Kriegsanleihen 3 Mill. M.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielt Herr Felix Jacobsohn, Spezial-Geschäft für moderne Büro-Artikel, Papiergroßhandlung in Danzig.

Ernennung zum Beirat des Reichskommissars. Herr Eugen Kaul in Schandau, Vorsitzender des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, wurde vom Reichskanzler zum Mitglied des Beirats des Reichskommissars für Uebergangswirtschaft ernannt.

Jubiläum. Auf eine 25jährige ununterbrochene Tätigkeit als Kassierer im Dienste der Firma Julius Schulte Söhne G. m. b. H., Papierfabrik in Düsseldorf, konnte am 20. September Herr Franz Stelkens zurückblicken.

Jubiläum. Am 3. d. M. war es dem Monteur Hermann Geißler vergönnt, auf eine 25jährige Tätigkeit in der Maschinenfabrik von Karl Krause, Leipzig, zurückzublicken.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 12. Oktober 1917** **Heft 41**

Inhalt:

Seite		Seite	
509—514	Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke		Leim — Kriegsanleihen und Volksvermögen — Fachausschuß des deutschen Rohproduktenhandels — Erhöhung der Papierpreise in der Schweiz — Der Papiermangel in Ungarn
514—515	Patent-Umschau	518	Marktberichte: Berlin — Westfalen
515—517	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung über Druckpapier — Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten — Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V. — Zollfreiheit für	518—520	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke.

Von Ingenieur Alfred Voigt. Mit 25 Abbildungen.

Der Bedarf an Wasser für die Papierfabrikation ist im allgemeinen sehr groß. Deshalb entnimmt man das Wasser, wenn irgend möglich, aus in der Nähe der Verwendungsstelle befindlichen Flußläufen, Teichen, Seen und Stauweihern; nur in wenigen Fällen wird man die erheblichen Wassermengen aus Brunnen, Quellen oder städtischen Leitungen fördern können. Ein vollkommen reines Wasser kommt in der Natur nicht vor, sondern es ist je nach seiner Herkunft mehr oder weniger durch gelöste oder mechanisch beigemengte Bestandteile — besonders das Oberflächenwasser — verunreinigt. Die der Fabrikation schädlichen Verunreinigungen müssen entfernt werden, und man wird öfter fragen, welche Bestandteile sind der Fabrikation schädlich? Um diese Frage eingehend beantworten zu können, machen sich genaue Untersuchungen des Wassers nötig. Dabei ist festzustellen, welche Beimengungen das Wasser überhaupt enthält. Aber nicht nur bei einer Untersuchung soll man es bewenden lassen, sondern mehrere, zu verschiedenen Zeitpunkten vorgenommen, sind immer zu empfehlen, will man sich vor späteren Enttäuschungen bewahren. Während mechanische Verunreinigungen schon durch den Augenschein wahrzunehmen sind, können die gelösten Bestandteile nur analytisch festgestellt werden. Das Wasser, welches Brunnen, Quellen und städtischen Wasserleitungen entnommen wird, ist zumeist nur noch durch gelöste Bestandteile verunreinigt, hingegen enthält das aus Flußläufen, Teichen und Seen entnommene Oberflächenwasser außer gelösten Beimengungen noch im besonderen Maße Schwimm-, Schwebe- und Sinkstoffe, meist organischen Ursprungs. Die Entfernung letztgenannter Verunreinigungen ist unter allen Umständen geboten und wird zweckmäßig durch mechanische Aufbereitung des Wassers erreicht. Mit dieser Reinigungsart kann zumeist ein genügender Reinheitsgrad des Wassers erzielt werden, so daß sich für spezielle Fälle eine nachfolgende chemische Aufbereitung erübrigt. Außerdem geht gewöhnlich eine mechanische Reinigung der chemischen voraus.

Die Befreiung des Wassers von gelösten Bestandteilen muß durch chemische Behandlung oder Destillation des Wassers vorgenom-

Digitized by Google

men werden. Hierzu sind besondere Anlagen und Apparate selbständig oder mit mechanischen Reinigungsanlagen kombiniert, in Anwendung. Von einer Betrachtung dieser Anlagen, die als besondere Arten der Wasserreinigung anzusehen sind, solll hier Abstand genommen werden. Erwähnt sei hierbei, daß an anderer Stelle dieser Zeitschrift ein Aufsatz erschienen ist „Die Wasserreinigung in der Papierfabrikation“ [1]) der sich mit der chemischen Reinigung des Wassers näher befaßt.

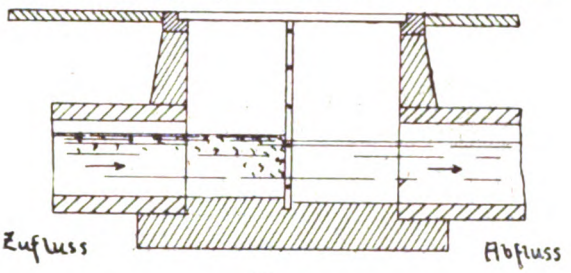


Abb. 1.

Die Destillation des Wassers, die für die Aufbereitung besonders von salzhaltigem Wasser und für Kesselspeisung eine nicht unbedeutende Zukunft zu haben scheint, ist anderweitig schon eingehend beschrieben[2]) und wurde hier nur der Vollständigkeit halber mit genannt.

Für die mechanische Aufbereitung des Wassers ist Voraussetzung, daß die für den verlangten Reinheitsgrad des Wassers geeigneten Anlagen bzw. Apparate Anwendung finden. Man unterscheidet dieselben in drei Hauptarten:

1. Rechen-Anlagen,
2. Sedimentier-Einrichtungen,
3. Filter.

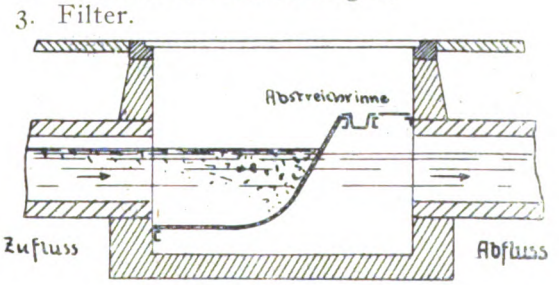


Abb. 2.

Welchen von den drei Einrichtungen der Vorzug zu geben ist, ob eine einzelne Anlage oder mehrere zusammen notwendig sind, um den gewünschten Grad der Reinheit des Wassers zu erreichen, hängt von verschiedenen Umständen ab. So ist in erster Linie für deren Wahl die Menge und Art der Verunreinigung sowie der Verwendungszweck des Wassers ausschlaggebend. Ohne genaue Kenntnis der örtlichen und sonstigen Verhältnisse ist es fast unmöglich, eine bestimmte Einrichtung in Vorschlag zu bringen, wohl aber erscheint es zweckmäßig, alle drei Einrichtungen zu betrachten, die in ihren jeweils verschiedenen Ausführungen prinzipiell demselben Zweck dienen, dabei aber in Form und Anwendung wesentlich voneinander abweichen.

Ganz allgemein, ohne Berücksichtigung besonderer Verhältnisse kann angenommen werden, daß Rechen-Anlagen in erster Linie als Vorreinigung zum Entfernen von gröberen Verunreinigungen dienen. Vornehmlich in Flußläufen, auf welchen Schiffahrt getrieben wird und in die die Industrie- und Hausabwässer größerer Städte ihren Zufluß haben, sind grobe Verunreinigungen vorzufinden. Aber auch sonst weniger stark verschmutzte Flußläufe haben zurzeit des Hochwassers recht erhebliche Mengen Bestandteile, die unliebsame Störungen verursachen würden, wollte man hier eine Vorreinigung außer acht lassen.

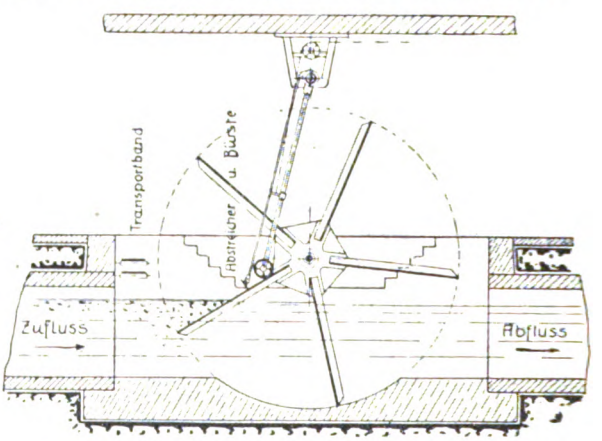


Abb. 3.

Die Rechen-Anlagen unterteilt man in Grob- und Feinrechen. Die ersteren haben Schlitzweiten von 5 bis 40 mm; letztere sind mit Schlitzen von 5 bis ¾ mm versehen, so daß Feinrechen auch als selbständige Reinigungsanlagen ohne weitere Nachreinigung Anwendung finden können.

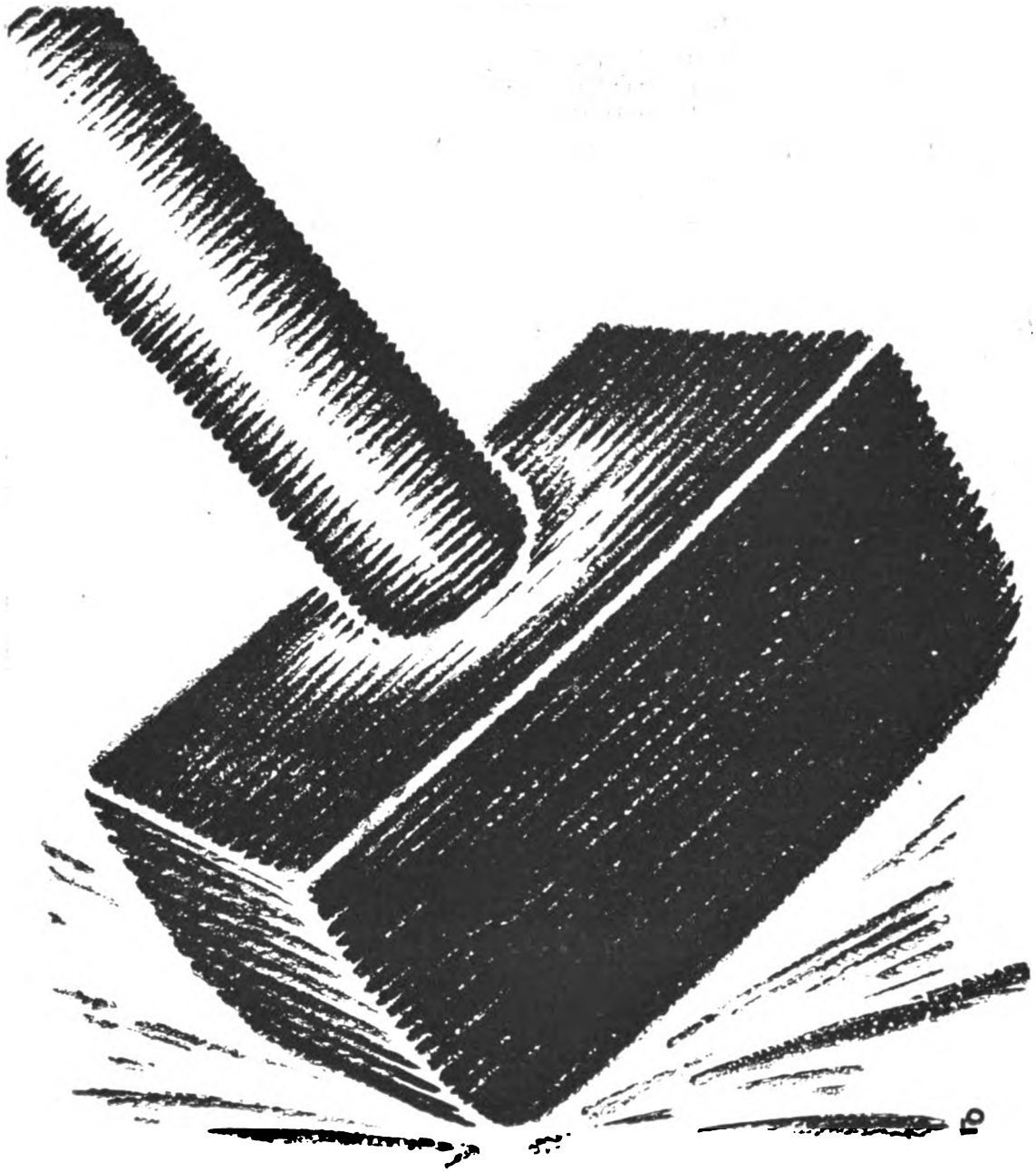
Die Grobrechen, in die Wasserzuläufe senkrecht eingebaute Stäbe, Abb. 1, halten wohl grobe Bestandteile zurück, aber die Entfernung derselben mittels Hand ist unhygienisch und unbequem, so daß diese Anordnung, die noch des öfteren zu sehen ist, nicht empfohlen werden kann. Eine Verbesserung ist schon der schräg in den Zulaufkanal gestellte Rechen mit Rinne zur Aufnahme der abgestrichenen Verunreinigungen, Abb. 2.

Diese einfachen Rechen werden nur in den seltensten Fällen genügen, denn bei dieser

[1]) „Der Papier-Fabrikant“, Heft 28, 30, 32, 34. 1916.

[2]) Chem. Apparatur II (1915), 1 und 2 und „Zeitschrift für Dampfkessel- und Maschinenbetrieb“, XXXX. (1917), 6 und 7.

Digitized by Google



Schlag auf Schlag
zerhämmert der U-boot-Krieg Englands Trotz.- Ein weiterer vernichtender Schlag gegen England sei der Erfolg der 7. Kriegsanleihe-

Darum zeichne!

Digitized by Google

Art der Vorreinigung ist die Wirkung mangelhaft und hängt viel von der Aufmerksamkeit der Bedienung ab.

Die für maschinellen Betrieb eingerichteten Feinrechen fangen nicht nur die feineren Verunreinigungen auf, sondern halten, infolge ihrer Konstruktion, ohne Schaden zu nehmen, auch gröbere Bestandteile zurück, entfernen dieselben selbständig aus dem Wasser und dürften somit die einfachen Rechen nach und nach ganz verdrängen.

Vier der bekanntesten Feinrechen sind:

Bandrechen,
Flügelrechen,
Trommelrechen,
Scheibenrechen.

Von einer Besprechung der Bandrechen soll hier abgesehen werden, und wir verweisen auf Veröffentlichung an anderer Stelle.[3])

stoffen zusetzen bzw. abgedeckt sind; wirkt dem Herausheben der Flügel entgegen. Besonders bei höherem Wasserstand wird sich das unangenehm bemerkbar machen. Eine mechanische Abstreifvorrichtung mit rotierender Bürste, automatisch von dem Flügelrechen angetrieben, entfernt die aufgefischten Schmutzteile in bestimmter Stellung der verschmutzten Rechentafel auf ein Transportband.

Eine andere Art von Feinrechen ist der Trommelrechen, eine um eine wagerechte Achse sich drehende, aus schmiedeeisernen Fachwerken gebildete Trommel. Derselbe ist mit einem feinmaschigen Metalltuch-Ueberzug versehen, der durch ein gröberes Sieb geschützt wird. Das Wasser tritt an einem Ende der Trommel in das Innere, durchläuft das Siebgewebe und fließt in einem Gerinne

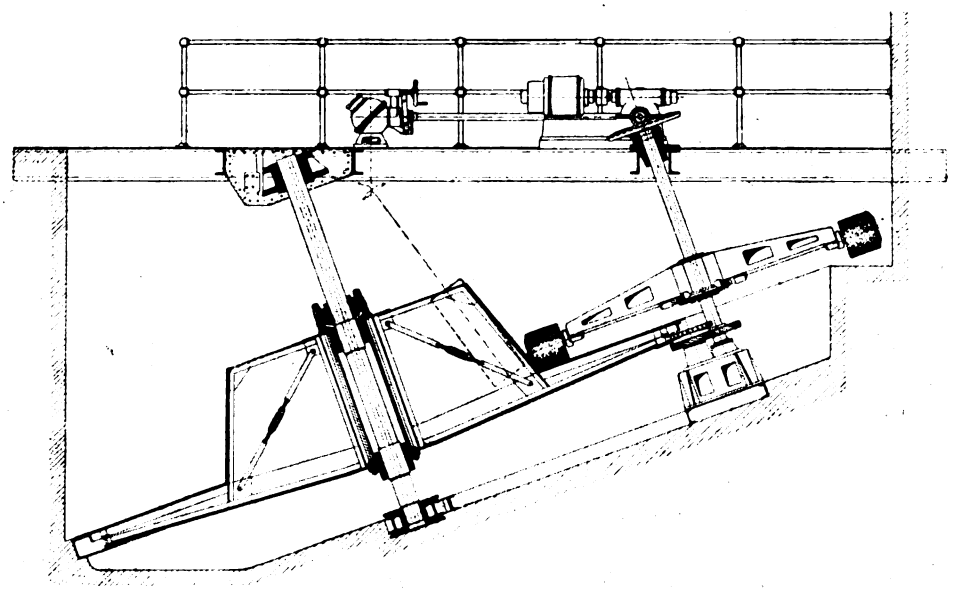


Abb. 4.

In Abb. 3 ist ein Flügelrechen, eingebaut in den Wasserzulaufkanal, veranschaulicht, dessen 5 Rechentafeln flügelartig an einer Welle befestigt sind. Die Welle wird maschinell angetrieben, wobei die Rechentafeln gegen den Wasserstrom rotieren und die sich an den gitterartigen Tafeln absetzenden Verunreinigungen werden aus dem Wasser gehoben. Bei geringer Wassergeschwindigkeit und mäßiger Verunreinigung ist noch mit einem relativ kleinen Kraftaufwand für die Rotation des Flügelrechens zu rechnen, während bei größerer Wassergeschwindigkeit und stärkerer Verschmutzung schon wesentlich mehr an Energie aufzuwenden ist, denn der Druck des strömenden Wassers gegen die Rechentafel, deren Schlitze sich mit Schmutz-

unter der Trommel ab. Im Innern der Trommel ist eine schneckenförmige Vorrichtung angebracht, welche die vom Sieb aufgefangenen Verunreinigungen nach dem anderen Ende der Trommel abschiebt. Von dort aus wird der Rückstand dann weiterbefördert. Die Reinigung der Trommel selbst erfolgt durch Abspritzen mittels Wasser Zu diesem Zweck sind in der Längsrichtung der Trommel verstellbare Rohre mit Spritzöffnungen in etwa 200 mm Abstand angebracht.

Als wirksamer Feinrechen hat sich der Scheibenrechen, „die Separatorscheibe Patent Riensch-Wurl" der Maschinenfabrik Wilhelm Wurl, Berlin-Weißensee, mehrfach bewährt. Der Scheibenrechen, in Abb. 4 schematisch dargestellt, ist eine unter 10 bis 25° geneigt gebaute Scheibe mit Aufsatz, die sich durch die Größe ihrer nutzbaren Siebfläche auszeichnet.

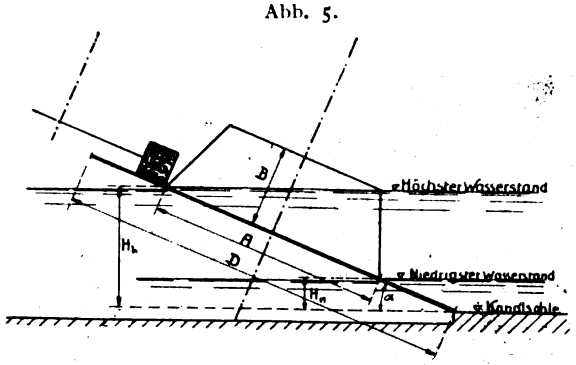
[3]) Wasser und Abwasser, Bd. 1, S. 9 und 11, Bd. 2, S. 512.

Digitized by Google

Die Siebfläche wird von Platten aus Eisen oder Metall gebildet, die nach dem gewünschten Reinheitsgrad des Wassers mit gestanzten oder gefrästen Schlitzen von 5 bis ¾ mm versehen sind. Die Siebbleche sind auf dem Scheibengerüst befestigt, und die große Anzahl von Schlitzen ermöglicht bei entsprechender Anordnung eine vorteilhafte Ausnutzung der wasserberührten Siebfläche. Das Scheibengerüst wird von mehreren Fachwerken aus Profileisen gebildet; diese einzelnen Fachwerke nehmen die durch den Wasserdruck auftretenden Kräfte auf und übertragen dieselben auf die Hauptwelle. Das Scheibengerüst ist bei kleineren und mittleren Größen von 1 bis 5 m Durchmesser mit der Welle starr verbunden und wird von einem auf der Bedienungsbrücke befindlichen Kugellager getragen. Bei größeren Typen über 5 m Durchmesser steht die Hauptwelle fest, während das Scheibengerüst, getragen von einem auf der Welle angeordneten Kugellager, rotiert. Das die hauptsächlichsten Druckkräfte aufnehmende obere Lager ist dem Schmutzwasser entzogen, nur das untere Lager der Welle befindet sich im Schmutzwasser. Um Störungen vorzubeugen, ist dasselbe als Rollenlager ausgebildet, dessen Schmierung vom Podest aus erfolgt. Durch Uebersetzungsräder wird das Scheibengerüst von der Bürstenwelle mit Hilfe von Zahnrädern und Triebstockverzahnung angetrieben. Wie die Hauptwelle, so läuft auch die Bürstenwelle oben in einem außerhalb des Wassers liegenden Kugellager, unten in einem Rollenlager mit Stopfbüchse.

Um zu vermeiden, daß die aufgefangenen Schmutzteile beim Abbürsten durch die Schlitze gedrückt werden, ist der Entfernung derselben von den Siebblechen besondere Sorgfalt gewidmet. Demzufolge sind auch die Bürsten zur Reinigung der Scheibe entsprechend ausgebildet. Die Scheibenbürsten, zumeist 4 bis 5 Stück, sind an einem Armstern mit der Bürstenhauptwelle verbunden.

Abb. 5.



Bei einer Umdrehung der Bürstenhauptwelle werden alle Stellen der Siebbleche 4- bzw. 5 mal, jedesmal von einer frischen Bürste abgebürstet. Die Bürstenkörper sind nachschleppend angeordnet. Sie rollen bei gleichzeitiger, ständiger Rotation um ihre eigene Achse, ohne auf die Siebbleche angepreßt zu sein, über dieselben hinweg. Um die Abnutzung der Bürsten auszugleichen, sind die Körper mit einstellbaren Gegengewichten versehen, die auch den Druck auf die Siebbleche regulieren. Zur Reinigung des Kegelaufsatzes dienen ein oder mehrere Bürsten ähn-

Tabelle der Wasserstände, die von den Scheibenrechen beherrscht werden können.

Scheibendurchmesser D in m		1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0
Aufsatzdurchmesser A in m		0,6	1,0	1,4	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,2	3,8	4,4
Wasserberührte Fläche in qm		1,6	2,7	3,8	5,3	7,5	9,8	12,2	15,0	22,2	29,5	38,5
Höhe B des Aufsatzes in mm	bei Neigung α 10°	105	170	240	310	345	380	425	480	545	650	755
	15°	160	250	350	455	500	550	630	700	800	950	1100
	20°	190	320	445	580	645	705	810	900	1025	1220	1420
	25°	230	385	540	690	765	840	960	1070	1230	1460	1680
Höhe H_h in mm	bei Neigung α 10°	185	260	340	420	480	540	610	680	800	940	1080
	15°	275	390	505	625	715	805	910	1010	1190	1400	1600
	20°	360	515	665	820	940	1060	1200	1330	1570	1850	2120
	25°	445	635	825	1020	1165	1310	1480	1650	1950	2290	2620
Höhe H_h in mm	bei Neigung α 10°	80	90	95	105	130	155	175	190	245	280	315
	15°	115	130	145	155	195	235	260	285	365	415	470
	20°	155	170	190	205	255	310	340	375	480	550	615
	25°	190	210	230	255	320	380	425	465	590	680	760

Digitized by Google

licher Anordnung, die am Bedienungspodest nachstellbar aufgehängt sind und je nach den schwankenden Wasserständen an- bzw. abgestellt werden können.

Die von den Aufsätzen abgebürsteten Schmutzstoffe fallen auf den ebenen Scheibenring und gelangen mit den anderen aufgefangenen Schmutzstoffen durch die Scheibenbürsten über eine Transportrinne in einen Kübel oder Elevator.

Der Antrieb der Scheibe erfolgt entweder

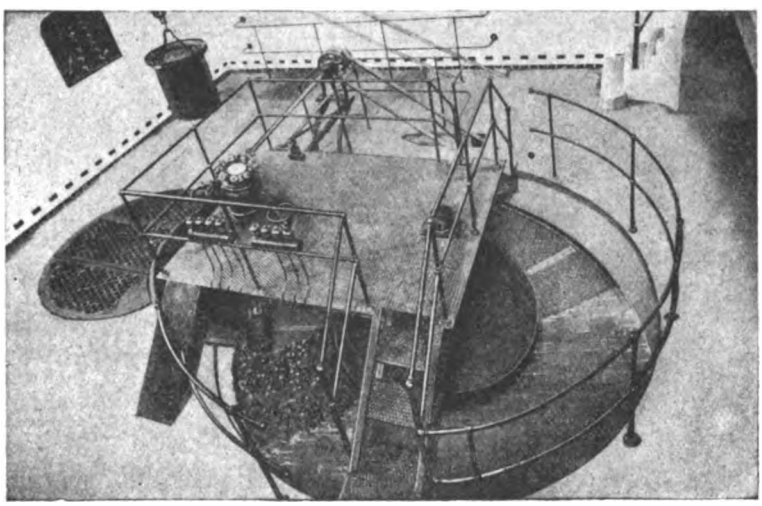


Abb. 6.

von einer Transmission aus oder durch besonderen elektrischen Einzelantrieb. Die Hauptteile des Antriebes sind auf der Bedienungsbühne, wo sich auch alle Schmiervorrichtungen befinden, aufgestellt.

Um den Raum zwischen dem äußeren Scheibenumfang und der gemauerten Grubenwand entsprechend den Schlitzweiten der Siebbleche reduzieren zu können, wird in das Mauerwerk ein Walzeisenring mit nachstellbaren Segmenten eingelassen.

Aus der beigegebenen Tabelle nebst Abb. 5 ist zu ersehen, welcher Wasserstand von den Scheiben bei verschiedenen Durchmessern und Neigungen von 10 bis 25° beherrscht werden kann, was für die Leistungen der Scheiben mitbestimmend ist. Aber auch die Größe der Schlitze und die Geschwindigkeit des Wassers sind für die Leistung des Scheibenrechens von Einfluß. Der Kraftaufwand, den die Scheiben beanspruchen, ist mäßig, so benötigt z. B. eine Scheibe von 4,5 m Durchmesser nur zirka 0,5 PS und eine solche von 8,0 m Durchmesser bei voller Inanspruchnahme zirka 2,5 PS.

Abb. 6 gibt die Photographie eines ausgeführten Scheibenrechens von 3,5 m Durchmesser während des Betriebes wieder. Der Antrieb dieses Rechens erfolgt von einer Transmission. Die abgebürsteten Schmutzstoffe werden von Kübeln, die in der mit gelochtem Blech abgedeckten Grube aufgestellt sind, aufgefangen. Drei Kübel stehen gewöhnlich in der Grube auf einer Drehscheibe. Ist ein Kübel gefüllt, so wird die Drehscheibe gedreht und ein leerer Kübel steht zur Verfügung. — Die gefüllten Kübel werden an einem Aufzug hochgezogen und in einen Transportwagen entleert.

Wie schon eingangs erwähnt wurde, vermögen die Feinrechen als selbständige Reinigungsanlage für verschiedene Fabrikationszwecke (bei Kühlanlagen) hinreichend reines Wasser zu liefern, wo aber höhere Anforderungen an die Reinheit des Wassers gestellt werden, macht sich eine Nachreinigung in Sedimentieranlagen oder in Filtern nötig.

(Fortsetzung folgt.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c, 2. L. 45 347. Georg Lenohs, Nürnberg, Obstmarkt 26. Verfahren zur Herstellung geleimten Holzschliffs. 12. 6. 17.

55c, 2. Sch. 50 014. Dr. Carl E. Schwalbe, Eberswalde. Verfahren zur Herstellung von dichten, festen Papieren. 23. 5. 16.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b, 1. 301 587. Dr. Erik Ludwig Rinman, Stockholm; Vertr.: J. Tenenbaum und Dr. H. Heimann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Gewinnung von Zellulose, Alkoholen, Aldehyden und anderen Nebenprodukten aus zelluloschaltigen Stof-

Digitized by Google

fen und Calciumhydroxyd 28. 7. 14. R. 41 158. Schweden 16. und 25. 2. 14.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

55d: 187 623.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55e. 668 886. J. Heinrich Spoerl, Düsseldorf, Alexanderstraße 32. Für Papierrollenschneidemaschinen dienendes Messer. 21. 6. 17. S. 38 669.

55e. 668 887. J. Heinrich Spoerl, Düsseldorf, Alexanderstraße 32. Messer für Papierrollenschneidmaschinen. 21. 6. 17. S. 38 670.

55f. 668 633. Friedrich Nagel, Düren, Rheinld. Wasserzeichenmusterung in Sechseckform. 18. 8. 17. N. 16 181.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 615 492. Maschinenfabrik Schnarr & Schmitt, Frankfurt a. M. Vorrichtung zum Leimen usw. 29. 7. 14. M. 52 022. 7. 7. 17.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung über Druckpapier.

Vom 25. September 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreter des Reichskanzlers vom 25. September 1917 lautet:

§ 1. Verleger und Drucker von Zeitungen, die auf maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier gedruckt werden, sowie alle sonstigen Personen, die unbedrucktes Papier der genannten Art im Betrieb ihres Gewerbes beziehen, abgesehen von Verlegern und Druckern von Druckwerken (Bücher, Sammelwerke, Einzelwerke, Jugendschriften usw.), Musikalien, Zeitschriften und sonstigen periodisch erscheinenden Druckschriften, dürfen in der Zeit vom 1. Oktober 1917 bis zum 31. Dezember 1917 die gleichen Mengen beziehen und verbrauchen, deren Bezug auf Grund des § 1 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 18. Juni 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 497) in der Zeit vom 1. Juli 1917 bis zum 30. September 1917 gestattet war.

Bei Festsetzung der Menge, die nach Abs. 1 bezogen werden darf, werden vorhandene Bestände angerechnet.

§ 2. Verleger und Drucker solcher auf maschinenglattem holzhaltigen Druckpapier gedruckten Zeitungen, deren Ausgaben in einer Woche nicht mehr als 7 Bogen zu je 4 Seiten umfassen und die nicht öfter als einmal täglich erscheinen, unterliegen, soweit sie vor dem 20. Juni 1917 erschienen sind, keiner Einschränkung im Verbrauche von Druckpapier der genannten Art; sie dürfen jedoch in der Zeit vom 1. Oktober 1917 bis zum 31. Dezember 1917 nicht mehr maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier beziehen, als der vierfachen Menge des Verbrauchs im Monat September 1917 entspricht.

Die Verleger dieser Zeitungen haben der Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungswesen auf ihre Kosten ein Pflichtexemplar jeder Ausgabe durch die Post regelmäßig bestellgeldfrei zu überweisen.

§ 3. Die Bestimmungen der §§ 3 bis 14 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. Juni 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 534) bleiben in Geltung.

§ 4. Verboten wird die Beifügung von Fahrplänen, Kursbüchern und Kalendern jeder Art zu Zeitungen und Zeitschriften.

§ 5. Sonderblätter (Extrablätter) jeder Art dürfen in keinem größeren Format hergestellt werden, als dem vierten Teil eines Bogens des Formats der Zeitung entspricht, unter deren Namen das Sonderblatt ausgegeben wird.

§ 6. Die Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin kann Ausnahmen von den in §§ 4 und 5 gegebenen Bestimmungen zulassen.

§ 7. Mit Gefängnis bis zu sechs Monaten oder mit Geldstrafe bis zu 10 000 M. wird bestraft, wer Druckpapier in größeren Mengen verkauft, als für ihn von der Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe festgesetzt wird, oder wer den Vorschriften der §§ 4 und 5 dieser Bekanntmachung zuwiderhandelt.

§ 8. Die Vorschriften der §§ 4 bis 6 treten am Tage der Verkündung dieser Bekanntmachung, die übrigen am 1. Oktober 1917 in Kraft.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 108 vom 27. September 1917, Seite 861.)

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Hauptversammlung am Mittwoch, den 25. September 1917, im Hotel Bristol, Dresden.

Die sehr stark besuchte Versammlung wurde um ½3 Uhr vom Vorsitzenden, Herrn Kaul, Schandau, eröffnet, indem derselbe die erschienenen Mitglieder, insbesondere den vollzählig erschienenen Gesamtvorstand der Sektion IX der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, die in Vertretung ihrer Ehemänner erschienenen Damen, die Vertreter der Presse und die Gäste herzlich begrüßte.

Der Vorsitzende gedachte dann der letztjährigen Versammlung, von welcher man mit dem Wunsche geschieden sei, daß die diesjährige Versammlung von den Segnungen eines ehrenvollen Friedens verschönt werden möge, welche Erwartung leider bitter enttäuscht worden wäre. Noch immer, so führte er dann weiter aus, tobe die Kriegsfurie durch die friedensbedürftige Welt, und noch immer sei keine Aussicht für ein baldiges Ende dieses grauenvolen Kampfes um Dasein, Gleichberechtigung und Ehre des deutschen Vaterlandes vorhanden, weil die besiegten Völker dem deutschen Volke diese Selbstverständlichkeiten nicht zugestehen wollen.

Zur Erreichung dieses Zieles seien bereits schwere Opfer draußen und drinnen gebracht worden, und es müsse mit noch weit größeren Opfern gerechnet werden. An ihnen sei die deutsche Papiermacherei und ihre unentbehrlichen Nebenzweige

Wer sein Vaterland liebt, zeichnet Kriegsanleihe!

Digitized by Google

**Die Ernte ist der Zins der Saat —
Der Frieden ist der Zins der Kriegsanleihe.**

ganz besonders stark mit beteiligt. Die deutsche Papierindustrie werde aber, möge die Zeit noch so drückende und schwere Anforderungen stellen, ihrer großen nationalen Bedeutung gemäß durchhalten und ihre Verbandspflichten treu erfüllen, bis ein echter Hindenburg-Frieden erstritten sei, der Opfer würdig, die er gekostet. Zur Bekräftigung dieses Gelöbnisses erhob sich die Versammlung von ihren Sitzen.

Durch Erheben von den Sitzen wurden auch die im vergangenen Geschäftsjahr durch Tod ausgeschiedenen Mitglieder des Vereins geehrt: Herr Niezel, Mitinhaber der Firma Weber & Niezel in Lohnen, der jederzeit ein eifriges Vorstandsmitglied und tatkräftiger Mithelfer gewesen sei, und die Herren Ad. Glogner, Inhaber der Firma A. Glogner in Ziegenhals, und Kommerzienrat Leinfelder, Inhaber der Firma C. G. Leinfelder in Schrobenhausen, Bayern, die dem Verein ebenfalls jederzeit helfend und fördernd zur Seite standen.

1. Geschäftsbericht.

Dieser war den Mitgliedern bereits im Druck zugegangen und wurde von ihnen gutgeheißen. Vom Geschäftsführer, Herrn Schuchhart wurde nur ein kleiner Druckfehler in bezug auf eine Jahreszahl richtig gestellt.

2. Erstattung des Kassenberichts und Bericht der Kassenprüfer sowie Erteilung der Entlastung.

Auch der Kassenbericht lag jedem Mitglied vor; derselbe wurde verlesen und mit Befriedigung zur Kenntnis genommen. Der Geschäftsführer bemerkte nach der Verlesung des Berichts ergänzend, daß nicht nur der Stand der Kasse, sondern auch die Mitgliederzahl in erfreulicher Weise zugenommen habe, sie ist von 154 im Jahre 1910 auf gegenwärtig 218 gestiegen. Die Kassenführung ist von den Kassenführern, Herren Biermann und Bayer, geprüft und in Ordnung befunden worden und wurde auf ihren Antrag dem Kassenführer Entlastung erteilt, nachdem noch vorher ein Mitglied den Wunsch ausgesprochen hatte, daß künftig der Vermögensbestand in seinen einzelnen Werten ausgeworfen werden möchte, was nach Mitteilung des Vorsitzenden in dem Voranschlag für 1918 bereits geschehen ist. Der Voranschlag für 1918 fand allseitige Zustimmung.

3. Beschlußfassung über Satzungsänderungen zwecks Erwerbung der Beschlußfähigkeit.

Hierzu führte der Vorsitzende aus, daß die Satzungsänderung zur Erwerbung der Rechtsfähigkeit im Interesse des Verkehrs mit den Behörden in der Hauptsache nötig geworden sei. Außerdem gebe die Rechtsfähigkeit dem Verein in besonderen Fällen die Möglichkeit des vereinfachten Handelns. Die daraufhin vom Geschäftsführer Punkt für Punkt verlesenen neuen Satzungen, die den Mitgliedern gedruckt vorlagen, wurden mit geringen Einwendungen und Abänderungen gutgeheißen und einstimmig beschlossen, den Verein in das Vereinsregister eintragen zu lassen. Eine längere Debatte entspann sich nur darüber, ob man künftig die Bezeichnung Holzschliff statt Holzstoff wählen solle, weil jener Ausdruck in den amtlichen Veröffentlichungen, z. B. im autonomen Zolltarif, angewendet und deshalb der Einheitlichkeit wegen von diesen Behörden allgemein gewünscht werde. Es wurde beschlossen, an dem alteingeführten und historischen Namen Holzstoff weiter festzuhalten.

Damit der Vorstand Handlungsfreiheit erlangt und es nicht notwendig ist, wegen der vom Handelsrichter gutzuheißenden klaren Abänderungen erst wieder die Genehmigung aller Mitglieder einzuholen, stellte Herr Dr. Schuchhart den Antrag, einen dreigliedrigen Satzungsausschuß zu wählen, der unter Wahrung der Vereinsinteressen und in Anlehnung an den Sinn der beschlossenen Satzungsänderungen rechtsverbindliche Vollzugskraft besitzt. Auf Vorschlag des Herrn Obenauf wurden in diesen Ausschuß die Herren Kaul, Dr. Schuchhart und Dir. Teich gewählt. (Fortsetzung folgt.)

Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V.

Die heutige zahlreich besuchte Mitgliederversammlung hat beschlossen, die Richtpreise für Pappen in Anbetracht der enormen Verteuerung der Kohlen (seit Juni um über das Doppelte), der erheblich gestiegenen Preise für Rohmaterial, Filze u. dgl., sowie der erheblichen Steigerung der Löhne und der allgemeinen Erzeugungskosten durch mangelndes Betriebswasser wie folgt festzustellen:

Maschinenlederlappen	M.	70.—
Handlederpappen	„	65.—
weiße Maschinenholzpappen .	„	62.—
weiße Handholzpappen . . .	„	60.—
Maschinengraupappen . . .	„	58.—
Handgraupappen	„	55.—
Kartuschpappen	„	90.—
Schuhpappen	„	85.—
Jacquardpappen	„	85.—
Jacquardpappen, geschnitten .	„	90.—

Alles für 100 kg ab Fabrikladestelle und sonst laut Vereins-Verkaufsbedingungen.

Den Mitgliedern wird dringend empfohlen, bei der Unsicherheit der Erzeugungsmöglichkeit nur Verkäufe zu tätigen mit der Kriegsklausel und bei Lieferungsverkäufen zu den vom Verein sächsischer Pappenfabrikanten jeweils festgesetzten Richtpreisen.

Nächste Versammlung: Mittwoch, den 7. November 1917, mittags 1½ Uhr in Chemnitz, Haus Victoria.

Chemnitz, den 3. Oktober 1917.

Im Auftrage des Vorstandes des
Vereins sächsischer Pappenfabrikanten, e.V.
Die Geschäftsführung:
Holtzhausen.

Zollfreiheit für Leim.

Verordnung vom 27. September 1917.

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

I. Leim der Nr. 375 des Zolltarifs sowie sogenannter Papierleim, eine Mischung von flüssigem Leim (auch Eiweißleim) mit Wasserglas, Harzleim, Mineralöl und dergleichen, bleiben bis auf weiteres bei der Einfuhr zollfrei.

II. Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft. Der Reichskanzler bestimmt den Zeitpunkt des Außerkrafttretens.

(Reichs-Gesetzbl. Nr. 169 vom 29. September 1917, Seite 864.)

Digitized by Google

Kriegsanleihen und Volksvermögen.

Seitdem zur Deckung der ungeheuren Kosten des Weltkrieges Milliardenanleihen des Deutschen Reiches in den breitesten Schichten der Bevölkerung untergebracht und dadurch Millionen von Deutschen zu Gläubigern des Reichs geworden sind, wächst naturgemäß auch das Interesse und Verständnis für die Fragen der Finanzwirtschaft des Reichs und seiner finanziellen Kräfte in allen Kreisen. Selbst der wirtschaftliche Laie sieht immer klarer ein, daß eine Schuldverschreibung des Reichs — genau wie etwa der Wechsel auf eine Handelsfirma — in erster Linie ihren inneren Wert empfängt durch die Zahlungsfähigkeit und wirtschaftliche Stärke des Schuldners, ferner natürlich auch durch die Ueberzeugung von dessen ernstem und festem Zahlungswillen. Die Zahlungswilligkeit des Deutschen Reichs den Bürgern gegenüber, die in der Stunde der Gefahr ihre Mittel dem Vaterlande freiwillig zur Verfügung stellten, ist natürlich über allen Zweifel erhaben; aber auch die wirtschaftliche Stärke und Leistungsfähigkeit des Reichs, die Grundlage, auf der die Sicherheit der Kriegsanleihe-Milliarden letzten Endes beruht, hat während der Jahre des Krieges mehr und mehr zugenommen. Der deutsche Nationalreichtum hat sich nach der Ansicht namhafter Volkswirtschaftler seit dem August 1914 keineswegs vermindert, sondern sogar beträchtlich vermehrt.

Daß wir an einer ganzen Menge von Rohstoffen ärmer geworden sind, weil die Ergänzung und Zufuhr aus dem Auslande fehlt, ist eine sich jedermann aufdrängende Erscheinung, die aber für die Frage nach der Höhe des Volksvermögens nur von ziemlich untergeordneter Bedeutung ist, und in der gesamten Volkswirtschaft macht dieser Posten nur eine recht bescheidene Summe aus. Viel mehr fällt ins Gewicht, daß die in Industrie und Landwirtschaft, den beiden Hauptzweigen unseres Wirtschaftslebens, angelegten Werte sich in der Kriegszeit außerordentlich vermehrt haben. Es gibt in Deutschland kaum ein industrielles Werk, das nicht wesentliche Vergrößerungen im Laufe des Krieges vorgenommen hätte, dessen Grundbesitz, Baulichkeiten und Maschinen nicht einen bedeutend gegen früher gestiegenen Wert darstellten. Diese Vergrößerungen stellen aber keineswegs ein totes Kapital dar. Mag auch heute in allen Werkstätten fast ausschließlich Kriegsmaterial hergestellt werden, das insofern keinen dauernden Wert besitzt, als es — in der Form von Granaten, Pulver usw. — wieder zur eigenen Vernichtung bestimmt ist, so bleiben doch andererseits die Anlagen selbst, in denen diese Gegenstände erzeugt werden, dauernd bestehen. Sie fallen nicht nur nicht der Vernichtung anheim, sondern können am ersten Tage des Friedens bereits auf die Herstellung von Friedenserzeugnissen umgestellt werden, und mit weit vergrößerten Industrieanlagen, mit einer bedeutend gesteigerten Erzeugungsmöglichkeit wird Deutschland in die Friedenszeit eintreten.

Aehnlich liegen die Verhältnisse in der Landwirtschaft, wo große Strecken Landes, die früher unbebaut geblieben waren, der landwirtschaftlichen Bestellung erschlossen und dienstbar gemacht worden sind, und auf denen — besonders wenn es später nicht mehr an menschlichen und tierischen Arbeitskräften fehlen wird — weit höhere Erträge gewonnen werden können, als es vor dem Kriege der Fall war.

Eine Gesamtbilanz des deutschen Volksvermögens würde also, wenn sie heute gewissenhaft aufgestellt würde, aller Wahrscheinlichkeit nach, ungeachtet aller Verlustposten, eine recht erhebliche Wertzunahme gegen eine solche von Ende Juli 1914 ergeben; denn das wichtigste, was wir überhaupt besitzen, unsere Produktionsmittel, haben sich bedeutend vermehrt und sind auch gegenwärtig noch in ständiger Zunahme begriffen. In ähnlicher Weise aber, wie bei einem kaufmännischen Unternehmen die Vermögensbilanz der entscheidende Punkt in allen Fragen der Kreditgewährung ist, gilt dies auch von einem kreditbegehrenden Staate. Dem Vaterlande würde zwar, auch wenn es sich in wirtschaftlicher Not befände, kein Patriot seine geldliche Hilfe versagen. Aber nicht ein in militärischer und wirtschaftlicher Bedrängnis befindliches, sondern ein militärisch siegreiches, wirtschaftlich starkes und während des Krieges an Volksvermögen noch gewachsenes Vaterland ruft heute seine Bürger zur Anleihezeichnung. Kann irgend ein Wertpapier eine größere Sicherheit bieten, als die deutsche Kriegsanleihe es vermag, für welche das ganze gewaltige Volksvermögen Deutschlands, die gesamte Produktionskraft seiner hochentwickelten Industrie und Landwirtschaft, die ganze wirtschaftliche und steuerliche Leistungsfähigkeit seiner Bewohner Bürgschaft leisten?

Fachausschuss des deutschen Rohproduktenhandels.

Ein Zusammenschluß des deutschen Rohproduktenhandels ist nunmehr unter dem Namen „Fachausschuß des deutschen Rohproduktenhandels" erfolgt. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin W. 8, Friedrichstr. 59/60. Dem Fachausschuß gehören u. a. an: Verband deutscher Lumpen-Großhändler, E. V.; Verband der Altpapier- und Sortieranstalten und Großhandlungen Deutschlands, E. V.; Verband für Ein- und Ausfuhr von Lumpen, E. V.; Verband deutscher Lumpen-Sortierbetriebe, E. V.

Erhöhung der Papierpreise in der Schweiz.

Der Verband Schweiz. Papier- und Papierstoff-Fabrikanten erlies an seine Kunden ein Zirkular, dem wir die nachfolgenden Stellen entnehmen:

„Anläßlich der Vorbereitung und des Erlasses des Bundesratsbeschlusses vom 19. Dezember 1916 betreffend Papierhöchstpreise wurde von allen Beteiligten vorausgesehen, daß im Laufe des Jahres Umstände eintreten werden, welche den Papierfabrikanten die Weiterlieferung zu den im Beschlusse vorgesehenen Preisen nicht mehr erlauben. Solche Verhältnisse sind nunmehr eingetreten, indem sich in den letzten Wochen insbesondere Holz und Kohle unerwartet stark verteuert haben und die Arbeitslöhne sowie übrigen Unkosten rapid gestiegen sind.

Die schweizerischen Papierfabriken waren daher gezwungen, den hohen Bundesrat um Aenderung der Höchstpreise für den Rest des Jahres zu ersuchen. Die Antwort steht noch aus. Inzwischen können die schweizerischen Papierfabriken Aufträge nur noch unter dem Vorbehalt der Preisverständigung unmittelbar vor Anfertigung resp. Effektuierung entgegennehmen."

Der Papiermangel in Ungarn.

Infolge des Papiermangels haben die Tageszeitungen ihren Umfang an den Wochentagen auf sechs bzw. acht, an den Sonntagen auf 12 bzw. 16 Seiten festgesetzt.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Noch immer steht die Marktlage unter dem beherrschenden Eindruck des Papiermangels. Die andauernde Trockenheit und die damit verbundene starke Beschränkung der Betriebswässer behindert die Produktion sowohl des Holzschliffs, wie der Fertigware und trägt zur Verminderung der Erzeugung erheblich bei. Dazu kommt, daß durch den Herbstbedarf der Landwirtschaft und die Kohlenbeforderung die Transportmittel der Eisenbahnen überaus stark in Anspruch genommen werden und für andere Bedürfnisse, darunter auch die unserer Industrie, nur mit starker Einschränkung zur Verfügung stehen. Nimmt man dazu alle die Behinderungen, die schon zu stehenden Einrichtungen geworden sind, so ist es erklärlich, daß die Versorgung mit Papier und Pappen immer unzulänglicher wird. Auf allen Gebieten tritt sie immer deutlicher hervor und unterbindet viele nützliche, ja notwendige Unternehmungen. Gerade die meist verwendeten Sorten Papiere und Pappen werden am meisten vermißt. Sie lassen sich nicht mehr ersetzen, weil es an den Mitteln dazu fehlt. Die in den jüngsten Tagen vorgenommene, allgemeine Bestandserhebung wird ja wohl in Kürze ein übersichtliches Bild von den Vorräten geben. Sie dürften so gering sein, wie nie zuvor. Vielleicht veranlaßt das Ergebnis die maßgebenden Stellen, den berechtigten Wünschen der Verarbeiter und Verbraucher mehr entgegenzukommen. Das würde dazu beitragen, unserem Gewerbe das Durchhalten zu erleichtern und für die Friedenszeit besser gerüstet den Kampf um alte und neue Märkte wieder aufnehmen zu können. Bleibt es bei der in letzter Zeit geübten Handhabung in der Versorgung unserer Industrie, so geht es ohne schwere Erschütterungen für sie nicht ab und es gingen Werte verloren, die nie wieder, oder doch nur unter den schwersten Opfern, ersetzt werden konnten. Dies zu verhüten ist auch eine Aufgabe, die der Mühe wert ist.

Westfalen.

Das Geschäft ist insofern ruhig, als nicht viel Ware abzugeben ist. Die Nachfrage nach Papier bleibt anhaltend dringend und auch sehr umfassend; ganz besonders steht holzhaltiges maschinenglattes Druckpapier im Vordergrunde der Beachtung; da diese Papiere unmittelbar durch die Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe dem Verbrauch zugeführt werden, so hat sich die Erzeugung um die Verteilung nur insoweit zu kümmern, als ihr die anteilsmäßig zu liefernden Mengen aufgegeben werden. Immerhin ist es leider zurzeit unmöglich, die Mengen Papiere zu liefern, die seitens der Verbraucher verlangt werden; dazu reichen die Roh- und Hilfsstoffe nicht aus und schon jetzt sind diese derart knapp und teuer, daß eine abermalige Papierpreiserhöhung leider nicht zu umgehen ist. Es kommt hinzu, daß die Papiermaschinen nicht ausgenützt werden können und schon daher eine so auffällige Gesamtverteuerung des Betriebes herbeigeführt wird, daß unter allen Umständen mit Preiserhöhungen vorgegangen werden muß. Diese werden wahrscheinlich schon am 1. November d. J. in Kraft treten; es ist geplant, die Rotationsdruckpapierpreise um 11,65 M. und die Preise für Schnellpressen- und sonstiges Flachdruckpapier um 13,65 M. je 100 kg ab Fabrikstation zu erhöhen, um Ausgleiche zwischen gesteigerten Selbstkosten und Verkaufspreisen zu finden. Wie man hört, werden zwischen den in Betracht kommenden Stellen Verhandlungen eingeleitet, indessen ist nicht gut anzunehmen, daß die Papierhersteller mit Rücksicht auf die stark gestiegenen Zellstoffpreise von ihren Forderungen abgehen können. Die Zellstoffpreise sollen abermals erhöht werden und es ist gänzlich ausgeschlossen, daß diese abermalige Erhöhung von den Papierfabrikanten ohne ganz erhebliche Aufbesserung ihrer Verkaufspreise entgegengenommen werden könnte. Es ist wohl anzunehmen, daß die Reichsregierung hier einen Ausweg suchen und auch finden wird, der es den in Betracht kommenden Wirtschaftsgruppen ermöglicht, ihre Rechnung zu finden. Sehr versteift hat sich in jüngster Zeit der Pappenmarkt, was mit der Befestigung des Holzstoffmarktes und mit dem weiteren Anziehen der Preise für Altpapier zusammenhängt. Der Makulaturanfall hat sich auffällig verringert; es wird in Fachkreisen angenommen, daß die in verschiedenen Zeitungen abgedruckten törichten Ratschläge der Verfeuerung des Altpapiers zwecks Steuerung der Kohlennot in ausgiebigstem Maße befolgt worden sind und die an und für sich schon bedenkliche Knappheit an Altpapier verschärft haben. Jedenfalls steht fest, daß die Pappenfabriken neuerdings wieder lebhafte Klage darüber führen, daß es nicht möglich sei, so viel Rohstoffe anschaffen zu können, als notwendig wären, um die Erzeugung dem Bedarfe anzupassen. Ganz besonders werden Hartpappen stürmisch gefragt; für Kartusch- und Jacquardpappen werden bereits 85—90 M. je 100 kg frei Fabrikladestelle angelegt und auch die Preise für Schuhpappen konnten sich um 10—15 M. für je 100 kg seit Monatsfrist verbessern. Dringlicher Bedarf liegt auch für Packpapiere aller Art vor; ganz besonders lebhaft werden zellstoffhaltige Papiere abgerufen, da man wahrscheinlich bei diesen Papieren schon für die nächste Zeit starke Aufwärtsbewegungen befürchtet, was angesichts der strammen Haltung des Zellstoffmarktes ja auch keineswegs überraschen könnte. Der Feinpapiermarkt liegt sehr ruhig, aber dennoch unabänderlich fest bei ausreichender Nachfrage.

Man zeichnet Kriegsanleihe bei jeder Bank, Sparkasse, Kreditgenossenschaft, Lebensversicherungs-Gesellschaft, Postanstalt.

Vermischtes

General-Versammlungen.

Papierfabrik Biberist. Die 52. ordentliche Generalversammlung genehmigte einstimmig den Geschäftsbericht und die Jahresrechnung für das am 30. Juni 1917 zu Ende gegangene Geschäftsjahr, das mit einem Gewinnsaldo von 247 753 Fr. abschloß.

Digitized by Google

Hiervon wurden gemäß dem Antrag des Verwaltungsrates 240 000 Fr. als achtprozentige Dividende (wie im Vorjahre) auf das 3 Mill. Fr. betragende Aktienkapital ausbezahlt und 7753 Fr. auf neue Rechnung vorgetragen. Neu an Stelle eines turnusgemäß ausscheidenden Mitgliedes wurde Herr Arnold Stahel, Mousson, Zürich, gewählt. Endlich konstatierte die Versammlung die Einbezahlung der Aktienkapitalerhöhung von 1,5 auf 3 Mill. Fr. Diese Erhöhung ist 1913 erfolgt; die formelle Konstatierung der Einbezahlung und der hierdurch bedingten Statutenrevision war aber wegen des Ausbruches des Krieges bis jetzt unterblieben.

Geschäfts-Berichte.

Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik in Halle a. S. Die Einnahmen auf Papierkonto sind von 3 951 550 M. auf 5 166 127 M. gestiegen. Das Futterrohstoffkonto erbrachte 340 759 M. (1915/16 127 497 M.). Das Fabrikations- und Geschäftsunkostenkonto erforderte demgegenüber 4 411 050 M. (3 470 798 M.). Der Ueberschuß ist einschließlich eines Vortrages von 27 321 M. (16 999 M.) von 494 068 M. auf 977 968 M. gestiegen. Es ist die Ausschüttung einer Dividende von 16 Proz. (12 Proz.) beabsichtigt. Die Abschreibungen sind auf 201 363 M. (164 711 M.) bemessen. Für das Erneuerungskonto werden 80 000 M. (30 000 M.), für die Ueberleitung des Betriebes aus der Kriegs- in die Friedenswirtschaft 120 000 M. und für Kriegssteuer 45 000 M. zurückgestellt. Zu vertragsmäßigen Vergütungen werden 201 321 M. (92 089 M.) verwandt. Auf neue Rechnung werden 60 284 M. (27 267 M.) vorgetragen. Wie die Verwaltung im Geschäftsbericht bemerkt, hat sie sich infolge der kriegsministeriellen Maßnahmen veranlaßt gesehen, die Fabrikation von Schreib- und Druckpapier einzuschränken und sich vermehrt auf Kriegs- und Heeresbedarf einzustellen. In der Bilanz erscheinen Außenstände mit 794 611 M. (726 656 M.) und das Bankguthaben mit 164 871 M. Eine erhebliche Veränderung weisen die Kreditoren auf; während im Vorjahre Bankschulden und sonstige Kreditoren mit 343 376 M. zu Buche standen, betragen die „Kreditoren in laufender Rechnung" in der diesjährigen Bilanz nur 58 186 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Herrman Jacobson, Papiergroßhandlung. Prokurist ist Frau Gertrud Jacobson.

Berlin. Deutsche Papiergarn-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Prokurist: 1. Walter Rudloff in Berlin, 2. Ernst Rechnitz in Berlin; ein jeder derselben ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Berlin. Carl Ernst & Co., Photographische Kartons-Aktiengesellschaft. Das Vorstandsmitglied Kaufmann Paul Westphal in Berlin ist verstorben. Kaufmann Robert Fiedler in Berlin, bisher Prokurist der Gesellschaft, ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied (stellvertretenden Direktor) ernannt. Die Prokura des Robert Fiedler ist erloschen.

Berlin-Wilmersdorf. In unser Handelsregister ist eingetragen worden die Firma Hans Minde in Berlin-Wilmersdorf. Inhaber ist Hans Minde, Kaufmann, Berlin-Wilmersdorf. Geschäftszweig: Papierwaren en gros.

Bruchsal. Heinrich Katz, Buchbinderei. Eduard Hartmann scheidet aus dem Geschäft aus. Wilhelm Werthammer führt dasselbe unter der bisherigen Firma als Einzelkaufmann fort.

Cassel. Novaronda, Kartonnagen-Fabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Cassel. Durch Gesellschafterbeschluß vom 21. September 1917 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Becker ist Liquidator.

Charlottenburg. Sulfit-Cellulose-Fabrik Tillgner & Co., Aktiengesellschaft in Charlottenburg, Zweigniederlassung in Ziegenhals. Fabrikdirektor Clemens Goerendt in Ziegenhals ist aus dem Vorstande ausgeschieden.

Düsseldorf. Jagenberg-Werke A.-G. in Düsseldorf. Unter dieser Firma ist in Düsseldorf ein neues Unternehmen gegründet worden, dessen Gegenstand die Uebernahme und Fortführung der bisher von der offenen Handelsgesellschaft unter der Firma Ferd. Emil Jagenberg in Düsseldorf betriebenen Fabrikunternehmens, bestehend in dem Betriebe einer Maschinen- und Rollenpapierfabrik sowie einer Papiergarnspinnerei, Ankauf, Verkauf und Herstellung von Maschinen jeder Art sowie aller Gegenstände der Papier verarbeitenden Industrie und verwandter Geschäftszweige ist. Die Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Emil Jagenberg vorgenannt, 2. Fabrikbesitzer Max Jagenberg in Düsseldorf, 3. Kommerzienrat Max Trinkhaus, Bankier in Düsseldorf, 4. Kommerzienrat Dr. Leo Gottstein, Generaldirektor in Berlin-Wilmersdorf, 5. Fabrikant Georg Müller in Oerlinghausen, 6. Fabrikdirektor Arthur Steinmetz in Düsseldorf, 7. Kaufmann Paul Koch in Düsseldorf. Den ersten Aufsichtsrat bilden die vorstehend zu 2, 3, 4 und 5 Genannten.

Düsseldorf. Ludwig Uflacker, wasserdichte Packpapiere. Die Prokura des Alexander Kaufmann ist erloschen.

Groß-Zimmern, Dieburg. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Heinrich Kaufmann in Groß-Zimmern. Firmeninhaber ist Heinrich Kaufmann in Groß-Zimmern. Angegebener Geschäftszweig: Pappenfabrik.

Hildesheim. Charlotte Sturm übernahm die von Herrn Fr. Willke gegründete Papierhandlung und führt sie unter der Firma Fr. Willke Nachf. Inh. Charlotte Sturm, unverändert weiter.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparate-Bauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starben von der Arbeitern und Angestellten der Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Neustadt im Schwarzwald: Kaufmann Hans Haag, Rollapparatführer Eduard Scherer, Heizer Konrad Eiche, Rollapparatführer Felix Danko, Maschinenführer Franz Elefant, Holländermüller Johann Klenn, Kochermeister Emil Koch, Kochergehilfe Oskar Kaiser, Schlosser Richard Knab, Holländermüller Josef Armbruster.

Brände.

Zsolna, Ungarn. Am 14. September ist in der Holzputzereiabteilung der Zsolnaer Zellulosefabrik ein Brand ausgebrochen, der diese ganze Abteilung einäscherte. Da der Wiederaufbau unverzüglich in Angriff genommen wurde, dürfte der normale Betrieb innerhalb 14 Tagen wieder aufgenommen werden.

Bubentsch, Böhmen. Das Maschinenhaus der Kubikschen Papierfabrik in Bubentsch, sogenannte „Kaisermühle", wurde durch Feuer zerstört. Da die Maschinen unbrauchbar geworden sind, wird die Fabrik die maschinelle Erzeugung von Papier vorläufig einstellen müssen.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Herr Oskar Mettin, Oberleutnant d. R., Beamter der Firma Heinr. Arthur Hoesch, Feinpapierfabrik in Düren, Rheinl., wurde durch Verleihung des Eisernen Kreuzes 1. Klasse ausgezeichnet.

Kriegsauszeichnung. Hauptmann d. R. Richter (unser Mitarbeiter), dem bereits der Königl. Sächs. Albrechtsorden 2. Klasse mit Schwertern und das Eiserne Kreuz 2. Klasse verliehen wurden, wurde neuerdings mit dem Königl. Sächs. Verdienstorden 2. Klasse mit Schwertern ausgezeichnet.

Herrn Walter Drewsen, Inhaber der Papierfabriken Georg Drewsen in Lachendorf und Celle, Oberleutnant, Inhaber des Eisernen Kreuzes 2. Kl., des Türkischen Eisernen Halbmondes und des Bulgarischen Verdienstkreuzes, wurde das Oesterreichische Militär-Verdienstkreuz 3. Klasse mit Schwertern verliehen.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Preußische Verdienstkreuz für Kriegshilfe ist dem Reichstagsabgeordneten Otto Keinath, Geschäftsführer des Kriegsausschusses der Rohpappen- und Dachpappen-Industrie G. m. b. H. in Berlin, verliehen worden.

Herr Max Obersitzko, in Firma Leopold Obersitzko in Berlin, Vorsitzender des Fachausschusses des Deutschen Rohproduktenhandels und stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrats der Kriegs-Hadern A.-G., wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Der Betriebsingenieur der Papierfabrik Zerkall bei Düren, G. m. b. H., Herr Friedrich Lehmann, erhielt ebenso wie kürzlich sein Vater, Herr Direktor Rudolf Lehmann, das Königl. Preußische Verdienstkreuz für Kriegshilfe.

Der Prokuraträgerin der Firma W. Ferd. Klingelnberg Sohne, Remscheid, Frau Wwe. Julius Klingelnberg, wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Verdienstkreuz vom Vaterländischen Hilfsdienst. Herrn Prof. Dr. Schwalbe, Vorstand der Versuchsstation für Zellstoff- und Holzchemie der Kgl. Forstakademie in Eberswalde, wurde das Verdienstkreuz vom Vaterländischen Hilfsdienst verliehen.

Zeichnungen auf die 7. Kriegsanleihe. Die Firma Wiede & Sohne, Papierfabrik in Trebsen an der Mulde, zeichnete 1 000 000 M.

— Die Freiberger Papierfabrik Weißenborn zeichnete 250 000 M.

— Die „Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Berlin, zeichnete 1 000 000 M.

— Zur 7. Kriegsanleihe zeichnete die Firma Papierfabrik Prause & Co., Neuweistritz, als 1. Rate 10 000 M. Auch beabsichtigt diese Firma, ihren Angestellten und Arbeitern alle nur irgend möglichen Erleichterungen zur Zeichnung und Abschließung von Kriegsanleihen-Lebensversicherungen zu gewähren.

Jubiläum. Herr Oswald Schöpke, Prokurist und kaufmännischer Leiter der Papierfabrik C. H. Schönherr in Floßmühle bei Borstendorf i. Sa., der den kaufmännischen Betrieb seit Errichtung derselben leitet, konnte am 4. Oktober auf eine 25jährige Tätigkeit bei der obigen Firma zurückblicken.

Treue Arbeit. In der Papierfabrik von Gebrüder Erfurt in Hirschberg erhielten der Heizer Albert Ebert, der Appreturmeister Paul Schubert, die Sortiererin Johanna Weber, der Zimmermann Ernst Stumpe, welche 33, 31, 29 und 28 Jahre bei der Firma tätig sind, in Anerkennung ihres langjährigen Wirkens künstlerisch ausgeführte Diplome für Treue in der Arbeit vom Verein Deutscher Papierfabrikanten. Gleichzeitig schenkte der Chef der Firma, Fabrikbesitzer Wilhelm Erfurt, jedem Jubilar eine Anweisung auf 100 M. Kriegsanleihe.

Du willst keine Kriegsanleihe zeichnen?

Du glaubst vielleicht, Du kannst Dein Geld günstiger oder sicherer anlegen als in Anleihe. Wenn das Heer nicht mehr die Mittel erhält, das Land gegen unsere rachegierigen Feinde zu verteidigen, für die drei Erdteile Geld zusammentragen und Waffen schmieden, dann ist alles nichts wert, was Du besitzest. Gerade die Kriegsanleihe sollte Dich schützen!

4326 kg Altpapier

zum Einstampfen verkauft **Proviantamt Berlin SO 33, Köpenicker Str. Nr. 16/17,** in alten Akten, Büchern und Belegen.

Angebote auf 100 kg ab Magazin oder waggonfrei Berlin, Schlesischer Güternbahnhof, bis 30. 10. 17.

Anbieter bleiben bis zum 10. 11. 17 gebunden. Ausfallende Bieter werden nicht benachrichtigt.

Chemikalien, Drogen aller Art

kaufen in großen und kleinen Restposten

D. Hardung & Co., Leipzig-Eutritzsch.

Beilagen finden durch unser Blatt die weiteste Verbreitung.

Tannen und Fichten.

Ich habe noch einige Fichten- und Tannenwälder in Ungarn usw. an Hand und stehe Interessenten mit Details zu Diensten. Umgehend zu wenden an

H. Bredemeyer, Bremen-St. Magnus.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

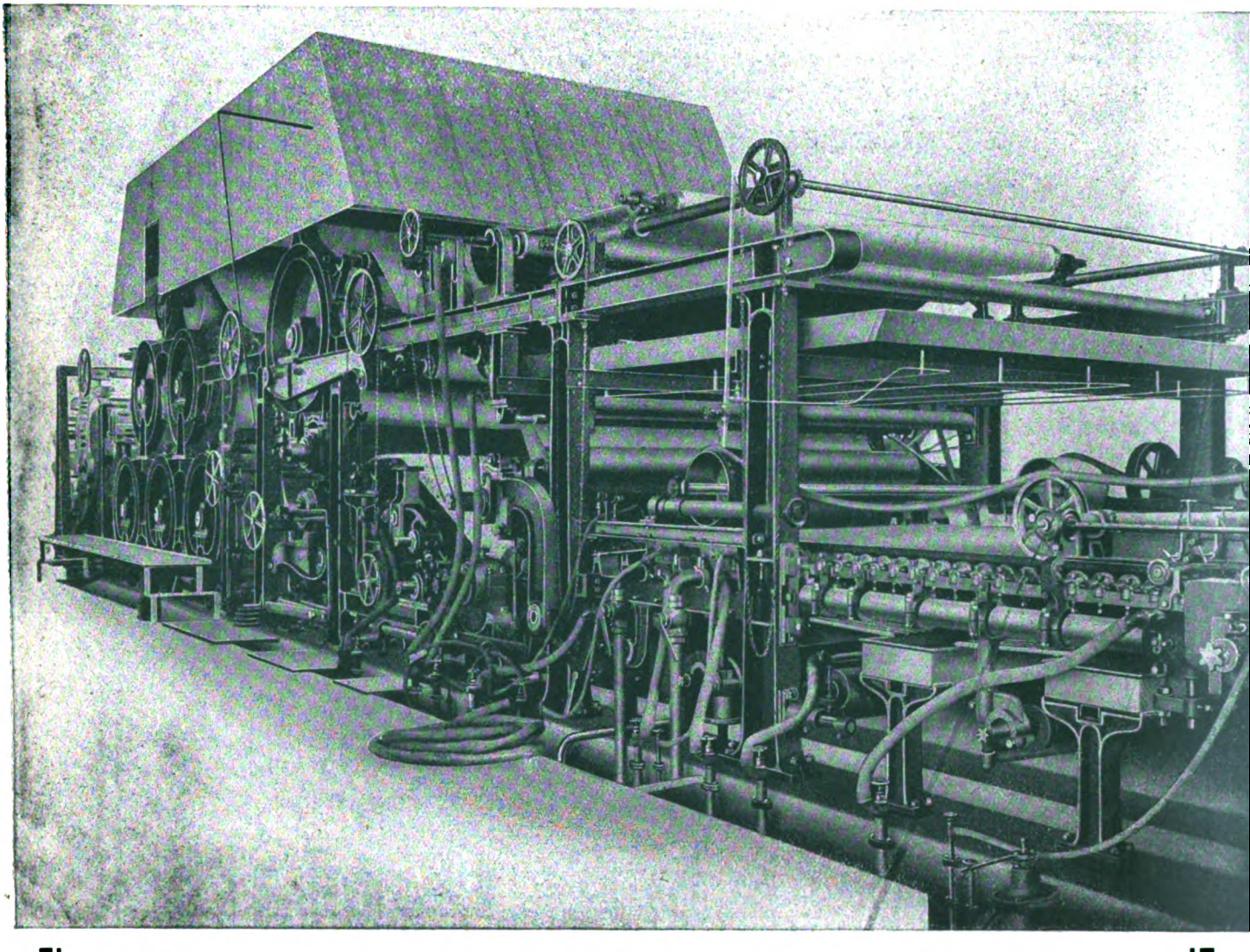
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 42. Berlin, 19. Oktober 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

Kostenlose Krafterzeugung

in Papier- und Pappenfabriken durch vorherige Ausnutzung der zur Heizung der Trockenzylinder erforderlichen Dampfmenge in

Lokomobilen Bauart Wolf

mit Leistungen bis zu 800 PS.

Vorschläge
zur vorteilhaftesten Kraft- und Wärmeversorgung sowie Besuch durch Spezial-Ingenieure kostenlos.

Vorteile:

1. Günstigster Dampfverbrauch der Lokomobile, daher Erzielung der höchsten Kraftleistung mit einer gegebenen Dampfmenge, somit
2. Kraftüberschuß verfügbar für Neuaufstellung von Holzschleifern.
3. Unabhängigkeit von jeder Wasserkraft.
4. Geringster Brennstoffverbrauch.
5. Vermeidung von Kraftverlusten und Riemenschwierigkeiten durch direkte Kupplung mit den Holzschleifern oder der Dynamomaschine.
6. Kleiner Raumbedarf, billige Aufstellung.
7. Einfachheit, Sicherheit und Uebersichtlichkeit des Betriebes.

R. WOLF
AKTIENGESELLSCHAFT

MAGDEBURG-BUCKAU
Filialen:
Berlin, Breslau, Frankfurt a. M., Köln a. Rh., Danzig, Hamburg, Hannover, Königsberg i. Preußen, Leipzig, München, Wien, Budapest, Prag, Warschau, Sofia.

EMAG

Langsiebentwässerungsmaschinen

Papiermaschinen

baut in bester einwandfreier Ausführung

Eisengiesserei u. Maschinenfabrik A.-G., Bautzen i. Sa.

4885

Digitized by Google

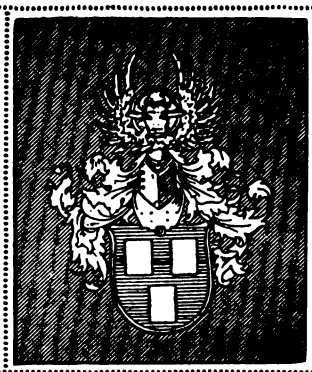
DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet



Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 19. Oktober 1917 | Heft 42

Inhalt:

Seite		Seite	
521–522	Papiermacher-Berufsgenossenschaft		Karton – Angabe des Gewichts in Kilogrammen auf den Rechnungen bei Lieferungen von Papier und Karton – Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten
522–523	Neuere Holländer und Mühlen für Spinnpapier	530–531	Marktberichte: Schlesien – Süddeutschland
523–526	Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke	531–532	Vermischtes – Kleine Mitteilungen
526–528	Patent-Umschau		
528–530	Wirtschaftlicher Teil: Anmeldung von Papier, Pappe und		

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Die Grundsätze für die **Versicherungspflicht ausländischer Arbeiter** haben seit dem Vorjahre in mehreren Punkten eine Aenderung erfahren, weshalb wir unseren Mitgliedern nachstehend von den zurzeit geltenden Grundsätzen Kenntnis geben mit der Bitte, schon jetzt für die Lohnlisten und den Lohnnachweis für 1917 entsprechend Vormerkung zu nehmen:

1. **Freie ausländische Arbeiter** sind in gleicher Weise wie die deutschen Arbeiter versicherungspflichtig. Hierzu gehören seit der Errichtung des Königreichs Polen (5. November 1916) auch die bei Kriegsausbruch in Deutschland **zurückgehaltenen russisch-polnischen Arbeiter.** Durch Bekanntmachung des Bundesrats vom 30. März 1917 ist die Versicherungspflicht mit Wirkung vom 1. Januar 1917 auch auf die Angehörigen feindlicher Staaten ausgedehnt, die wegen der ihnen durch Anordnung deutscher Behörden auferlegten Beschränkungen bisher der Reichsversicherungsordnung nicht unterstellt waren. Alle diese ausländischen Arbeiter sind daher in den Lohnnachweis aufzunehmen.
2. **Kriegsgefangene,** die von der Heeresverwaltung zur Arbeitsleistung an gewerbliche Betriebe abgegeben werden, unterliegen nach wie vor der Versicherungspflicht **nicht.** Die **Aufwendungen für die Kriegsgefangenen,** und zwar Entgelt einschließlich Wertanschlag für Kost und Unterbringung, **sind jedoch** (auf Grund des Gesetzes vom 14. August) mit Wirkung vom 1. Januar 1917 **der Berufsgenossenschaft mit nachzuweisen.** Diese Bestimmung ist getroffen, damit sich die Betriebe mit Kriegsgefangenen in Bezug auf Beitrag zur Berufsgenosseuschaft nicht besser stehen, wie die Betriebe, die keine Kriegsgefangenen beschäftigen. Die Fürsorge für etwaige Betriebsunfälle der Kriegsgefangenen liegt nach dem genannten Gesetz der Militärverwaltung ob.
3. **Zivilgefangene** sind von der Versicherung ausgeschlossen und nicht nachweisepflichtig. Dagegen sind solche **Ausländer** versichert und nachzuweisen, die auf Grund selbstgeschlossener Arbeitsverträge **dauernd aus den Zivilgefangenenlagern zur freien Arbeit entlassen** und deshalb in den Lagerlisten nicht weitergeführt, auch nicht militärisch bewacht werden.

Mannschaften (auch Kriegsbeschädigte), die zur Arbeitsleistung in Betrieben **beurlaubt** oder **entlassen** sind, gelten wie die andern Arbeiter bei der Berufsgenossenschaft versichert und sind daher im Lohnnachweis zu berücksichtigen.

Digitized by Google

Dagegen erstreckt sich die Versicherung **nicht** auf **kommandierte Mannschaften,** auch nicht auf die **Wachtleute** für deren Tätigkeit bei der Gefangenenbewachung. Unfälle der kommandierten Mannschaften werden von der Militärverwaltung nach dem Mannschaftsversorgungsgesetz entschädigt.

Gleichzeitig sei wiederholt darauf hingewiesen, daß in den Lohnnachweis auch die sogen. **Kriegs- und Teuerungszulagen** für beschäftigte Angestellte und Arbeiter aufzunehmen sind, da alle derartigen Zulagen, gleichviel ob sie in der Form von Lohnerhöhungen, Familienunterstützungen oder besonderen Zulagen gewährt sind, umlagepflichtig sind. Nur die Unterstützungen für die zum Heeresdienst eingezogenen Angestellten und Arbeiter oder deren Angehörige sind der Genossenschaft nicht mit nachzuweisen.

Mainz, den 12. Oktober 1917.

Der Genossenschafts-Vorstand: A. Schinkel, Vorsitzender.

Neuere Holländer und Mühlen für Spinnpapier.

Nachdem das Mahlen des Papierstoffes für Spinnpapier von großer Wichtigkeit ist und viel Zeit erfordert, sind wieder Anregungen entstanden, den Holländern eine möglichst große Leistungsfähigkeit zu geben. Neuerdings sind Konstruktionen mit 2 Mahlwalzen, die hintereinander angeordnet sind, aufgetaucht. Man will damit große Mahlflächen und große Bodengefälle erreichen. Gegen diese Holländer ist an sich nichts einzuwenden, die Aufstellung und die Ausrückung machen jedoch in den meisten Fällen wegen der zwei Riemen, die beide von einer Transmission laufen, größere Schwierigkeiten.

Eine andere Konstruktion zeigt die Vereinigung eines Scheiben- und Walzenmahlers (Hibbert- und Horneholländer). Die beiden Mahlwerke sind gegenüber angeordnet, die eigentliche Wanne liegt dazwischen. Der Papierstoff wird von dem einen Mahlwerk dem anderen zugeschoben. Der freie Lauf des Stoffes in der Wanne von einem Mahlwerk zum anderen ist ein möglichst kurzer, und dadurch kann es nicht so leicht vorkommen, daß sich Stoff auf dem Boden niederschlägt und liegen bleibt. Die Anordnung ist patentamtlich geschützt.

Die Figuren 1 und 2 zeigen den neuen Holländer in der Vorderansicht und in der Draufsicht.

Die Mahlflächen sind reichlich groß. Das Scheibenmahlwerk hat zwei Mahlflächen, wodurch gleichzeitig der Achsenschub aufgehoben wird und die Kamm- oder Drucklager in Wegfall kommen. Die Mahlwalze kann bei dieser Konstruktion breit gehalten werden.

Der Hauptantrieb erfolgt auf den Scheibenmahler mit einem Riemen von einer Transmission oder einem Motor aus, oder auch mittels direkter Kupplung, während die Mahlwalze von der Welle des Scheibenmahlers angetrieben wird. Will man bei Transmissionsbetrieb den Holländer leicht ausrücken, so ist auf der Welle des Scheibenmahlers eine Friktionskupplung anzubringen. Das Aus- und Einschalten eines jeden Holländers während des Betriebes sollte in keiner Anlage fehlen.

Fig. 1.

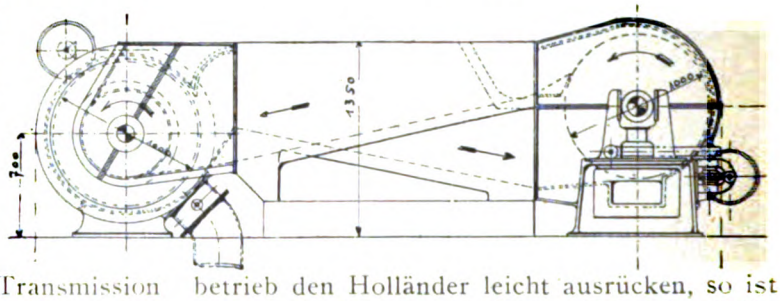
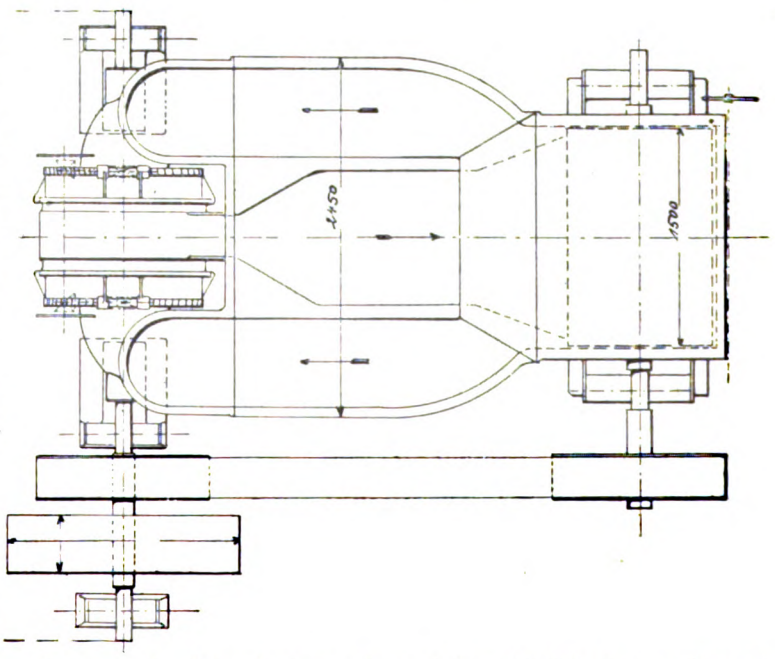


Fig. 2.



Was das Arbeiten mit dem vereinigten Scheiben- und Walzenmahler betrifft, so ist es natürlich Bedingung, daß der Papierstoff vor-

Digitized by Google

zerkleinert eingetragen wird. Es ist das aber kein Nachteil, da jede moderne Papierfabrik den Stoff im Kollergang oder Zerfaserer vorbehandelt.

Wenn das Scheibenmahlwerk Steingeschirr, die Mahlwalze dagegen Metallgeschirr erhält, so hat es der Papiermacher vollständig in der Hand, dem Papierstoff jede erforderliche Eigenschaft zu geben. Es ist nicht notwendig, daß beide Mahlwerke gleichzeitig stark eingestellt werden, sondern es wird sich empfehlen, bei Spinnpapier die Mahlwalze in dem ersten Mahlabschnitt kräftiger in Anspruch zu nehmen und das Fertigmahlen dem Scheibenmahler zu überlassen. Das jeweils entlastete Mahlwerk geht dann als Stofftreiber, wobei es aber auch die Mahlung des Papierstoffes fördert.

Man kann mit gutem Recht diesen Holländer als Universalmahler bezeichnen.

Ein für die Papierfabrikation wesentlicher Vorteil besteht darin, daß die Anschaffung des Scheiben-Steingeschirres einfacher und billiger ist als die Anschaffung von Steinwalzen.

Die Fabrikation von Spinnpapier erfordert eine große Anzahl Holländer, und es werden dabei an den Holländermüller bezüglich der Gleichmäßigkeit im Mahlen und Leimen große Ansprüche gestellt. Wesentlich erleichtert wird nun die Holländerarbeit, wenn die Holländer nicht direkt in die Bütten der Papiermaschine leeren müssen, sondern in eine Mischbütte, und der Papierstoff schließlich nochmal in einer Mühle nachgemahlen wird. Eine praktische Mühlenanordnung stellt das D. R.-G.-M. Nr. 667 491 dar. Die Kegel- oder Planmühle (Fig. 3) hat einen Stoffbehälter, der mehrere Holländerleeren faßt. Aus dem

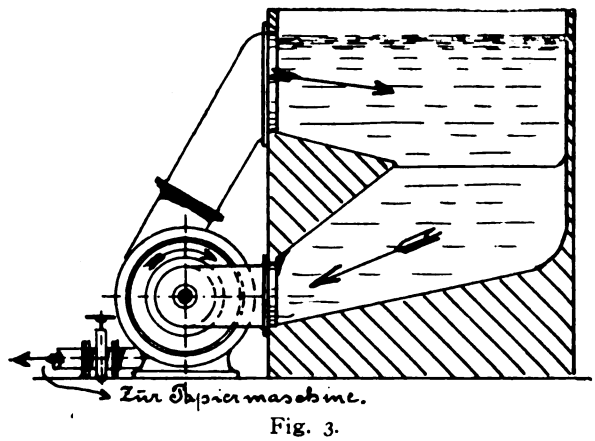


Fig. 3.

Behälter fließt der Stoff frei in die Mühle und wird von hier wieder oben in den Behälter gedrückt. Dabei erfährt der Stoff eine Nachmahlung und gute Durchmischung, was für die Gleichmäßigkeit des Spinnpapiers von größter Wichtigkeit ist.

Die Aufstellung der Mischmühle kann in den meisten Fällen im Transmissionsraum zwischen den Holländern und der Papiermaschine erfolgen, ohne Einschaltung von Pumpen. Es bedarf eine derartige Anschaffung keine Neubauten. A. B.

Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke.

Von Ingenieur Alfred Voigt. Mit 25 Abbildungen.

(Fortsetzung aus Heft 41, 1917.)

Die Sedimentier-Anlagen und Apparate nehmen bei der mechanischen Aufbereitung des Wassers eine Mittelstellung ein. Man erzielt damit wohl eine Beseitigung feinerer Verunreinigungen als bei Anwendung von Feinrechen, aber noch nicht die Beseitigung ganz feiner Bestandteile wie Ton und Lehm. Wenn man durch Zusatz von Chemikalien die Sedimentierung unterstützt und beschleunigt, so handelt es sich dann um chemische Reinigung des Wassers, auf welche hier nicht eingegangen werden soll.

Im wesentlichen besteht das Sedimentierverfahren darin, daß man dem verunreinigten Wasser, welches man in Becken oder Behälter ganz langsam fließen läßt oder auch teilweise der Ruhe überläßt, Gelegenheit gibt, sich zu klären. Die sich im schnellfließenden Wasser in Schwebe erhaltenden mechanischen Verunreinigungen finden bei langsam fließendem Wasser oder im Ruhezustand desselben Zeit, niederzusinken, sich abzusetzen, vorausgesetzt, daß das spezifische Gewicht der Bestandteile größer ist, als das des Wassers. Sind dagegen Bestandteile im Wasser enthalten, deren spezifisches Gewicht kleiner ist als das des Wassers, so kann man diese, abgesehen von chemischer Reinigung, nur durch nachfolgende Filtration entfernen. Man unterscheidet unterbrochene und ununterbrochene Sedimentierunug. Die erstere, bei welcher man das Wasser vollkommen der Ruhe überläßt, sind im allgemeinen unrentabel und kommen auch nur seltener für ganz spezielle Fälle in Anwendung. Die ununterbrochene Sedimentierung wird dagegen häufiger angewandt. Die Bezeichnungen für die der Sedimentierung dienenden Anlagen und Apparate sind recht verschiedenartig. Wenn auch die jeweils gewählte Ausdrucksweise für den Fachmann Zweifel ausschließen dürfte, so ist es doch für den weniger Eingeweihten nicht leicht, ohne weiteres zu erkennen, was mit der einen oder anderen Bezeichnung gemeint

Digitized by Google

sein kann. So findet man für Sedimentierbecken — darunter versteht man gewöhnlich gemauerte, rechteckige Becken von angenommen 30 bis 60 m Länge, 5 bis 10 m Breite und 2 bis 3 m Tiefe, welche vom Wasser horizontal durchflossen werden — Bezeichnungen wie: Klär- und Absitzbecken, Klär-Teiche, -Kammern usw.

Für Sedimentier-Brunnen und -Gefäße liegen die Verhältnisse ganz ähnlich. Unter Sedimentierbrunnen sind gemauerte Behälter in der Erde zu verstehen, die in ihren Tiefenabmessungen wesentlich größer sind als in ihrer Länge und Breite oder in ihrem Durchmesser, welche außerdem noch besondere Benennungen wie: Emscherbrunnen, Kremerbrunnen usw. tragen.

Die Bezeichnung Sedimentiergefäße paßt für die übrigen Arten und Formen von Gefäßen aus Eisen, Holz, Mauerwerk oder Beton, die der Wasseraufbereitung dienen; hierzu sind auch die in der Papierfabrikation betriebenen Stoffänger zu rechnen.

Bei den Sedimentierbecken müssen stets mehrere, wenigstens zwei Becken, nebeneinander betrieben werden, um den Betrieb während der Reinigung des einen Beckens nicht unterbrechen zu müssen.

Sowohl das spezifische Gewicht und die Größe der mechanischen Verunreinigungen, als auch im besonderen die Wassergeschwindigkeit sind für die Größenbemessung der Sedimentierbecken ausschlaggebend, so daß allgemein gültige Normen für deren Abmessungen nicht aufgestellt werden können. Es sind Versuche angestellt worden, aus deren Ergebnissen es möglich ist, unter Zuhilfenahme von jeweils vorzunehmenden Wasser-Untersuchungen und Probeversuchen die Abmessungen bestimmen zu helfen. So hat Steuernagel [4]) gefunden, daß bei Durchflußgeschwindigkeiten von:

77	20	4	mm/sek.
42	69	72	Proz.

der organischen Schwebestoffe bei einer Aufenthaltsdauer von 30 bis 40 Minuten in Becken von zirka 40 m Länge und 2 m Tiefe ausgeschieden werden.

Nach Tillmann[5]) haben Untersuchungen von Grosse-Bohle, Köln, ergeben, daß mit 20 bis 40 mm/sek. Klärgeschwindigkeit noch fast derselbe Kläreffekt erreicht wird. In Frankfurt wurde festgestellt, daß mit Geschwindigkeiten von 2 bis 4 mm/sek. kein größerer Kläreffekt zu erreichen war, als bei 12 mm/sek. Bei höheren Geschwindigkeiten als 12 mm/sek. verringerte sich der Kläreffekt, so daß die Kölner Versuche nicht zu verallgemeinern sind. Den Kläreffekt gut arbeitender Sedimentierbecken, bei nicht zu hoher Geschwindigkeit (12 mm/sek.) gibt Tillmann mit 60 bis 70 Proz. an.

Fischer[6]) teilt mit, daß in Hannover an Klärbecken von 50 m und 75 m Länge Versuche mit 4, 6 und 8 mm/sek. Durchflußgeschwindigkeit ausgeführt wurden. Diese Versuche ergaben im Mittel aus sämtlichen Versuchsreihen folgende Abnahme an organischen Schwebestoffen:

Geschwindigkeit.	Beckenlänge 50 m.		Beckenlänge 75 m.
4 mm	55,9 %	Abnahme an organ. Schwebestoffen.	62,7 %
6 mm	56,3 %		62,0 %
8 mm	54,6 %		62,5 %

Diese Resultate sollen zeigen, daß bei 4 bis 8 mm/sek. Durchflußgeschwindigkeit diese keinen Einfluß, die Beckenlänge dagegen merkbaren Einfluß auf die Abscheidung der organischen Schwebestoffe ausübt.

Dieser Folgerung Fischers, daß für die Ausscheidung fester Stoffe die Geschwindigkeit des Wassers von geringem Einfluß ist, wohl aber die Länge der Klärbecken die Absetzung merklich beeinflußt, können wir uns nicht ohne weiteres anschließen. Ebenso gibt der von demselben aufgestellte Satz: „Die Schnelligkeit des Absitzens der Sinkstoffe ist abhängig vom spezifischen Gewicht und der Korngröße, da die Oberfläche des Kornes und somit der das Fallen verzögernde Widerstand mit dem Quadrat, das Gewicht mit dem Kubus des Radius wächst", welcher die Wassergeschwindigkeit ganz unberücksichtigt läßt, Veranlassung, auf diesen Punkt näher einzugehen. Denn mit erhöhter Duchflußgeschwindigkeit können größere Wassermengen in räumlich kleineren Anlagen bewältigt werden, die Ersparnisse einmal an Bodenausnutzung und das anderemal an Anlagekosten zur Folge haben, was für viele Anlagen nicht ohne Einfluß sein dürfte.

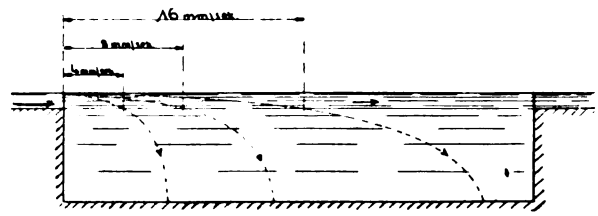


Abb. 7.

An einer zeichnerischen Darstellung soll der hier vertretene Standpunkt, daß die Geschwindigkeit des Wassers doch einen merklichen Einfluß auf die Sedimentierung auszuüben vermag, dargetan werden. Die Abb. 7 stellt schematisch ein Absitzbecken dar, welches von verunreinigtem Wasser horizontal durchflossen wird. Nun ist die Geschwin-

[4]) Hütte, III. Band, 20. Aufl., Seite 259.

[5]) Wasserreinigung und Abwässerbeseitigung von Dr. J. Tillmann.

[6]) Das Wasser von Ferd. Fischer.

Digitized by Google

digkeit an der Oberfläche zweifellos eine größere als an tiefer gelegenen Stellen, denn mit zunehmender Tiefe des Wassers wächst der Widerstand, den das Wasser beim Fließen überwinden müßte, außerdem sucht das Wasser immer den kürzesten Weg zu nehmen, und dieser liegt an der Oberfläche des Wassers. Durch die an der Oberfläche vorherrschende Strömung wird eine Bewegung der tieferliegenden Zonen des Wassers bewirkt, die aber aus schon genanntem Grunde abnehmen muß, bis zu einer gewissen Wassertiefe, wo nahezu ein Ruhestand des Wassers zu erwarten ist.

Wenn ein Körper mit einem größeren spezifischen Gewicht als das des Wassers mit dem Wasserstrom in das Becken gelangt, so wird derselbe infolge der Schwerkraft bestrebt sein, senkrecht niederzusinken, wenn der durch das fließende Wasser erzeugte Körperdruck ihn nicht daran hindern würde.

Während der Wasserstrom dem Körper eine gleichförmige Bewegung in horizontaler Richtung erteilt, bewirkt die Schwerkraft eine beschleunigte Bewegung in senkrechter Richtung. Die Schwerkraft kommt aber nicht im vollen Maße zur Geltung, denn der Widerstand des Wassers und der durch den Auftrieb des Wassers bedingte Gewichtsverlust des eingetauchten Körpers vermindern die Beschleunigung, die sich der einfachen mathematischen Rechnung entzieht und deshalb vernachlässigt werden muß.

Nach der geometrischen Bewegungslehre ergibt eine gleichförmige und eine gleichmäßig beschleunigte Bewegung (wenn ihre Richtungen nicht zusammenfallen) eine krummlinige Bewegung (Parabel). [7])

[7]) Hütte, Band I, Abschnitt Geometrische Bewegungslehre.

Die sinkenden Bewegungen, die ein fester Körper demzufolge bei verschiedenen Wassergeschwindigkeiten ausführen wird, veranschaulichen die Parabeln der Abb. 7. Wie daraus zu ersehen ist, nimmt bei zunehmender Geschwindigkeit die Bewegung der Körper eine immer mehr gestrecktere Form an, so daß bei einer bestimmten Geschwindigkeit der horizontale Druck des Wassers, ein Niedersinken oder Absetzen des Körpers innerhalb des begrenzten Beckens nicht zuläßt. Da der horizontale Druck abhängig ist von der Geschwindigkeit des Wassers und dem Volumen der Sinkstoffe, so hat in erster Linie die Geschwindigkeit des Wassers doch merklichen Einfluß auf die Klärwirkung.

Die verschiedentlich vertretene Ansicht, daß in hartem bzw. salzhaltigem Wasser die Sedimentierung rascher als in weichem Wasser vor sich geht, dürfte keine Berechtigung haben, wenn es sich um Ausscheidung gleichartiger Verunreinigungen bei gleichen Bedingungen handelt, da dann bei salzhaltigem, also spezifisch schwerem Wasser nur spezifisch schwerere Sinkstoffe ausgeschieden werden können.

Führt das aufzubereitende Wasser erhebliche Mengen an Schwimm- und Schwebestoffen, so ist eine Becken-Anlage mit eingebauter Scheidewand unmittelbar an der Wasserzulaufseite zu empfehlen. Abb. 8 zeigt ein derartiges Sedimentierbecken. Bei diesem Becken fließt das Wasser horizontal gegen die Scheidewand, und wird gezwungen, von oben nach unten zu fließen. Dabei werden die Schwimmstoffe sowie Fett an der Oberfläche durch die Scheidewand zurückgehalten und können besonders entfernt werden. Die anderen Verunreinigungen werden durch die Geschwindigkeit des Wassers mit nach

Näher und näher kommt der Winter, und mit ihm das vierte Weihnachtsfest, das die Braven da draußen vor dem Feinde begehen müssen.

Siegreich wehen die Fahnen im Osten, Westen und Süden längs der undurchdringlichen, deutschen Mauer, dort, wo unsere Kämpfer mit ihren Leibern des Reiches Grenzen schützen.

Wenn dann in Eis und Schnee Weihnachten kommt, eilen die Gedanken aller nach Hause zu Weib und Kind, zu Eltern und Geschwistern. Immer wieder werden die teuern Zeilen der Heimat gelesen, die lieben Zeichen des Gedenkens in die Hände genommen. Heimat und Front sind eins. An diesem Abend soll niemand trübe blicken, und wer keinen zu Hause hat, der ihn bedenken kann, ihm ersetze die Heimat die Familie. Für diese

Alleinstehenden und Bedürftigen

zu sorgen, ist eine der ersten Aufgaben der Staatlichen Abnahmestelle II des Gardekorps, Berlin NW 6, Karlstr. 12, welche dem Herrn stellvertretenden Militär-Inspekteur d. fr. K. Fürst v. Hatzfeld und dem Herrn Polizeipräsidenten v. Oppen unterstellt ist und zu Weihnachten in engster Fühlungnahme mit dem stellvertretenden Generalkommando des Gardekorps an die Garde und die aus ihr gebildeten Formationen Gaben sendet.

Jeder trage zu diesem wahrhaft schönen Zwecke bei und gebe sofort, da jetzt die Ankäufe vorgenommen werden müssen.

Jede Spende wird einzeln bestätigt!

Ganz ergebenst
Der Delegierte bei der staatl. Abnahmestelle II des Gardekorps. Ledermann.

Digitized by Google

unten gerissen. Der hinter der Scheidewand liegende Raum des Beckens ist bedeutend größer als der Raum vor der Scheidewand, so daß dort die Wassergeschwindigkeit erheblich geringer wird. Demzufolge finden die Verunreinigungen Zeit und Gelegenheit, sich niederzuschlagen, und dies geht um so rascher vor sich, je geringer die Geschwindigkeit hinter der Scheidewand ist. Durch die Anordnung der Scheidewand im Becken kann wesentlich an räumlicher Ausdehnung der Becken gewonnen werden, ein Vorzug, der nicht ohne Beachtung bleiben kann.

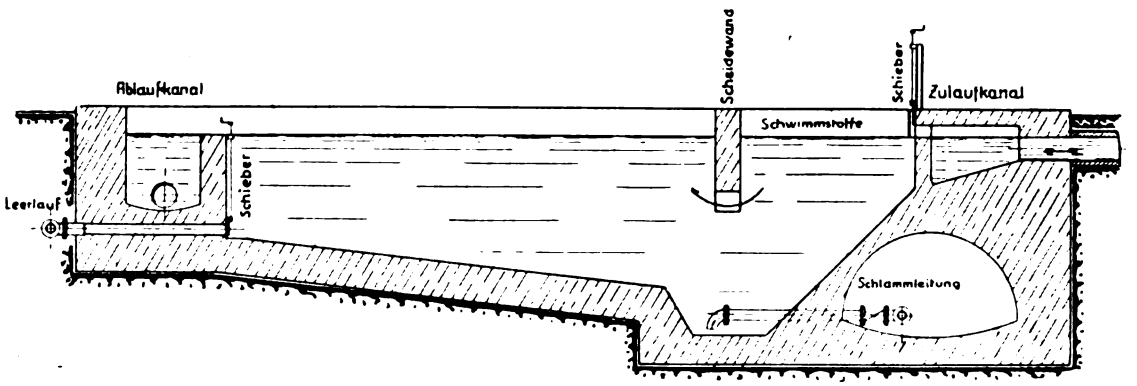


Abb. 8.

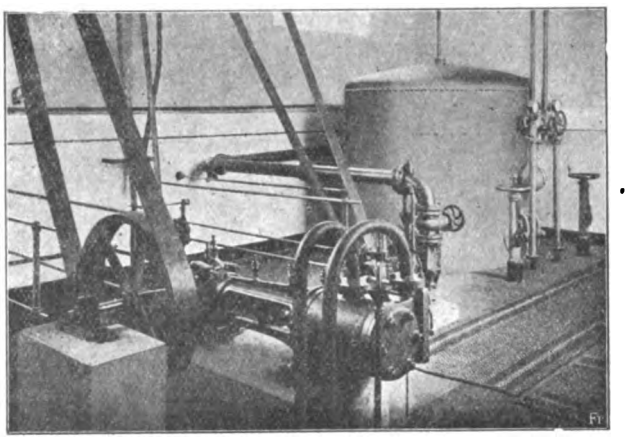


Abb. 9.

Die Beseitigung des sich in den Beckenanlagen abscheidenden Schlammes geschieht zumeist in der Weise, daß man aus dem einen Becken das Wasser ablaufen läßt. Der Schlamm wird dann durch Pumpen entfernt. In einigen Beckenanlagen soll sich das Abpumpen des Schlammes während des Betriebes der Becken, also unter Wasser, bewährt haben. Allgemein ist jedoch dieses Verfahren nicht zu empfehlen, denn wenn der Schlamm nicht genügend nachrutscht, wird ein Schlammtrichter angesaugt, und plötzlich fließt statt des Schlammes Wasser nach. Pumpen haben sich infolge ihres schnellen Verschmutzens als nicht besonders geeignet erwiesen. An Stelle derselben verwendet man mit besserem Erfolg Schlammförder-Anlagen nach dem Einfach- oder Doppelkessel-System. Abb. 9 stellt ein Einkesselsystem der Maschinenfabrik Wilhelm Wurl, Berlin-Weißensee, dar. Sie besteht in der Hauptsache aus einem Kessel, der mittels einer Luftpumpe evakuiert wird. Der Kessel steht mit der Schlammleitung der Beckenanlage in Verbindung und saugt den Schlamm durch die Saugleitung an. Nach Auffüllen des Kessels wird der Schlamm mittels Druckluft durch die Druckleitung weiterbefördert. Die Umstellung von Saugen und Drücken erfolgt entweder von Hand oder auch automatisch. Die Beseitigung des anfallenden Schlammes, der noch etwa 90 Proz. Wassergehalt hat, bietet häufig unliebsame Schwierigkeiten, und es ist bei Anlegung von Beckenanlagen hierauf Rücksicht zu nehmen.

(Fortsetzung folgt.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung bei Sulfitzellulosekochern zur Ausführung des Dämpfens bei gleichzeitigem Ausgleich der Belastungs- bezw. Druckschwankungen im Dampfkessel.

D. R. P. Nr. 300 584. Klasse 55b. Gruppe II.
Aktiebolaget Vaporackumulator in Stockholm.
Patentiert im Deutschen Reiche v. 27. Februar 1917 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Schweden vom 26. Februar 1916 beansprucht.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung bei Sulfitzellulosekochern zur Ausführung des Dämpfens bei gleichzeitiger Ausgleich der Belastungs- bzw. Druckschwankungen im

Digitized by Google

Dampfkessel, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Dampfkessel (A) und dem Kocher (C) ein gegebenenfalls mit Überhitzer ausgerüsteter Dampfspeicher (B) eingeschaltet wird.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch I, dadurch gekennzeichnet, daß die Dampfleitung (R) vom Dampfspeicher (B) zum Kocher (C) in den unteren Teil des Kochers (C) einmündet.

Bekanntlich wird vor Ausführung des eigentlichen Kochprozesses eine gewisse Dampfmenge in den mit Holzstücken oder Spänen gefüllten Kocher eingelassen, da es sich gezeigt hat, daß hierdurch auf den Kubikmeter Kocherinhalt eine bedeutend größere Ausbeute an Zellstoff erzielt wird. Zur Durchführung dieses Verfahrens sind etwa 45 Minuten nötig. Während des Dämpfens sinken die Holzstücke im Kocher zusammen, weshalb der Kocher nach Beendigung des Dämpfens nachgefüllt werden kann, wozu etwa 10 Minuten erforderlich sind; schließlich wird zum Schluß nochmals während etwa 15 Minuten gedämpft. Da das erstmalige Füllen des Kochers mit Holzstücken etwa 20 Minuten Zeit beansprucht, werden somit im ganzen zur Füllung des Kochers und zum Dämpfen des Holzes etwa 90 Minuten verbraucht.

Vorliegende Erfindung betrifft nun eine Vorrichtung, die es ermöglicht, die zur Füllung des Kochers und zum Dämpfen des Holzes verwendete Zeit möglichst herabzusetzen. Es ist dies von größter Bedeutung zur Erreichung der höchstmöglichen Leistung des Kochers, die ja vermehrt wird im selben Maße, wie die erwähnte Zeit gekürzt werden kann. Bis jetzt hat man indessen mit Rücksicht auf die Dampfkesselanlage die Zeit für das Dämpfen ziemlich lang halten müssen. Das Dämpfen verlangt nämlich eine erhebliche Dampfmenge, und diese mußte bis jetzt auf eine verhältnismäßig lange Zeitdauer verteilt werden, um nicht die Dampfkesselanlage allzu stark zu belasten, da hierdurch große Druckschwankungen in den Dampfleitungen bzw. Störungen in den an den Kesseln angeschlossenen Dampfmaschinen u. dgl. veranlaßt werden würden. Hierzu kommen die vielen Nachteile, die durch die starken Schwankungen im Dampfverbrauche im Kesselhaus selbst veranlaßt werden, und die ja teils mehrere Kessel unter Feuer verlangen, also das Anlagekapital erheblich vergrößern, teils die Bedienung erschweren und schließlich den Wirkungsgrad der ganzen Anlage erheblich herabsetzen; selbstredend würden bei größerer Dämpfzeit die erwähnten Nachteile noch mehr hervortreten.

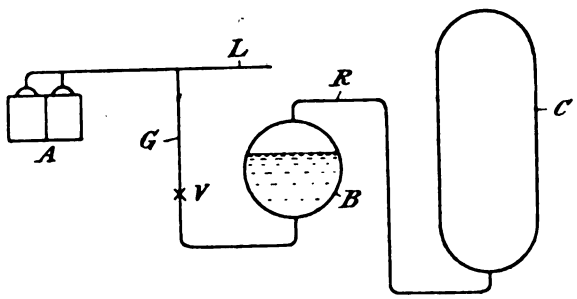
Durch vorliegende Erfindung wird die Möglichkeit gewonnen, die Dämpfzeit erheblich abzukürzen, ohne daß hierdurch die Dampfkesselanlage mehr beansprucht wird; im Gegenteil wird dieselbe im erheblichen Maße sowohl von Belastungs- wie Druckschwankungen befreit, wodurch die Wirtschaftlichkeit der ganzen Dampfanlage erhöht wird.

Dieser Vorteil wird dadurch gewonnen, daß der für das Dämpfen erforderliche Dampf nicht unmittelbar aus den Dampfkesseln den Kochern zugeführt, sondern in einen Dampfspeicher eingeleitet wird, der bei Bedarf Dampf für das Dämpfen hergibt.

Hierbei kann die Dampfmenge von den Dampfkesseln zum Dampfspeicher konstant bleiben, indem sie gerade so groß eingestellt wird, daß der Dampfspeicher vollgeladen ist, bis der nächste Kochprozeß beginnen soll. In gewissen Fällen wird es von Vorteil sein, den Dampf nur zu Zeiten geringerer Belastungen der Dampfkesselanlage den Dampfkesseln zu entnehmen. Wird der Betrieb in dieser Weise durchgeführt, so dient der Dampfspeicher auch dazu, von anderen Belastungen veranlaßte Schwankungen auszugleichen. In dieser Weise ist es möglich, die Dampfkesselanlage viel gleichmäßiger als früher zu betreiben, trotzdem die Zeit des Dämpfens erheblich abgekürzt werden kann. Diese Zeit wird nämlich nur von den Abmessungen der Dampfleitung zwischen Dampfspeicher und Kocher und von der Verdampfungsfähigkeit des Dampfspeichers begrenzt. Die Verdampfungsfähigkeit des Dampfspeichers kann nach Befund noch erheblich in die Höhe gebracht werden, wenn der Dampfspeicher mit einem Ueberhitzer verbunden wird. Durch Einschaltung des Ueberhitzers wird der Dampf vollständig getrocknet, in vielen Fällen überhitzt, was für das Dämpfen erwiesenermaßen von Vorteil ist.

Auf der Zeichnung ist eine Vorrichtung zur Durchführung des Erfindungsgedankens schematisch dargestellt.

Von den Dampfkesseln *A* strömt durch die Leitungen *L* und *G* und durch das Reglerventil *V* eine gleichmäßige oder andere Belastungsstöße ausgleichende



Dampfmenge zum Dampfspeicher *B*, der mit einem Ueberhitzer verbunden werden kann. Vom Dampfspeicher *B* wird beim Dämpfen durch das Rohr *R* Dampf zum Kocher *C* zugeführt.

Wird der Dampfspeicher *B* in dieser Weise zwischen den Dampfkesseln *A* und dem Kocher *C* eingebaut, so kann durch eine kurze Dämpfzeit auch eine erhebliche Abkürzung der totalen zur Füllung des Kochers und für das Dämpfen des Holzes verwendeten Zeit erreicht werden. Zu diesem Zwecke wird der Dampf nicht, wie bis jetzt im allgemeinen gebräuchlich, in den oberen Teil des Kochers eingelassen, sondern von unten eingeführt. Jetzt kann die Füllung mit Holzstücken während des Dämpfens ausgeführt werden, wobei der Kocher offen bleibt und eine besondere Nachfüllung nicht erforderlich ist. Es ist ersichtlich, daß hierbei die Füllungs- und Nachfüllungszeit mit der Dämpfzeit zusammenfällt, wodurch zur Durchführung des ganzen Verfahrens noch kürzere Zeit verbraucht wird als jetzt zur Ausführung des Dämpfens allein.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55d, 28. D. 32948. Dresdener Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann, Akt.-Ges., u. Hermann Mallickh, Heidenau b. Dresden. Vorrichtung zum Trocknen von Papier-, Pappen-, Zellstoff-Gewebebahnen o. dgl. 9. 10. 16.

Digitized by Google

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54e. 301 925. Salemer Talwerke Jac. Kreß, Salem i. Baden. Vorrichtung zum Herstellen von Hohlkörpern aus Papiermasse. 31. 8. 15. S. 44 293.

55a. 1. 301 857. Leopold Enge, Niederschreiberhau i. Riesengeb. Verfahren zur Herstellung hellen Holzstoffes durch Kochen des Holzes vor dem Zerfassern im geschlossenen Gefäß bei über 100 Grad C. 14. 7. 15. E. 21 163.

55b. 1. 301 858. Rudolf Pfeifer, Eisenstein, Niederbayern. Verfahren zur Herstellung von Pappen und Papier aus Baumrinde. 14. 11. 16. P. 35 296.

55c. 2. 301 926. Georg Muth, München, Kaiserstraße 36. Verfahren zum Leimen von Papier im Holländer. 28. 3. 15. M. 58 424.

55c. 2. 301 927. Georg Muth, München, Kaiserstraße 36. Verfahren zur Herstellung von Emulgierungen für Papierfabrikationszwecke. 19. 12. 16. M. 60 678.

55d. 16. 301 859. Jacob Lenggenhager, Wien; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. Vorrichtung zum selbsttätigen Auflegen einer oder mehrerer Stoffplatten auf Unterlagplatten, z. B. Preßplatten. 23. 11. 15. L. 43 660. Oesterreich 4. 11. 15.

55d. 18. 301 888. Heinrich Schönfelder, Spiegelau, Bayrischer Wald. Rundsiebzylinder für Papier- und Pappenmaschinen. 14. 4. 17. Sch. 51 278.

55e. 7. 301 860. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. Verfahren und Vorrichtung zum Aufwickeln von Papier- und anderen Stoffbahnen. 16. 2. 15. S. 43 566.

55e. 7. 301 928. Anton Kathrein, Rosenheim. Selbsttätig regelbarer Reibungsantrieb für Vorrichtungen zum Auf- und Abrollen von Papier- und sonstigen Stoffbahnen. 2. 3. 17. K. 63 778.

55f. 16. 301 889. Conrad Fischer jr., Schellenberg i. Bayern. Verfahren zur Herstellung von widerstandsfähiger und elastischer Pappe. 14. 6. 16. F. 40 940.

Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

55b: 268 608, 288 406; **55d:** 265 560, 266 736; **55f:** 253 333.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54b. 669 003. Papierwerk Osthofen, Ebert & Steinberg, Osthofen. Papiersack. 23. 3. 17. P. 28 735.

Löschungen.

Infolge Verzichts.

54b. 654 234. Papierbeutel usw.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Anmeldung von Papier, Pappe und Karton.

Die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe macht darauf aufmerksam, daß, wie sie festgestellt hat, trotz der wiederholten Hinweise auf die Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917*), Frage- und Meldebogen bisher noch von vielen Meldepflichtigen nicht angefordert worden sind, obgleich die Frist zur Erstattung der Anzeigen schon am 22. Oktober 1917 abläuft. Die Kriegswirtschaftsstelle weist daher nochmals darauf hin, daß die Säumigen sich nicht nur Gefängnis- und Geldstrafen aussetzen, sondern Gefahr laufen, bei späterer Zuteilung kein Papier, Karton oder Pappe zu erhalten. Nachträgliche Einwände, daß die Vorschriften der Bekanntmachung nicht bekannt gewesen sind, werden von der Kriegswirtschaftsstelle keinesfalls anerkannt werden. Wer die Vorschriften der Bekanntmachung nicht beachtet, hat sich alle Nachteile, die daraus entstehen, selbst zuzuschreiben. Nicht unerwähnt soll noch bleiben, daß in Fällen, in denen die Anzeigen nicht erstattet oder wissentlich unrichtige oder unvollständige Angaben gemacht werden außer Geld- und Gefängnisstrafen auch Einziehung der Bestände erfolgen kann. Die Kriegswirtschaftsstelle wird durch Revisoren genaue Prüfungen vornehmen lassen, die alle Verstöße ohne weiteres zur Strafanzeige bringen.

Wir können nur nochmals dringend raten, die Mahnung der Kriegswirtschaftsstelle zu beachten, die Fragebogen, soweit es noch nicht geschehen ist, sofort anzufordern und die Anzeigen rechtzeitig zu erstatten.

*) Siehe Heft 39, S. 491.

Angabe des Gewichts in Kilogrammen auf den Rechnungen bei Lieferungen von Papier und Karton.

Die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H., Berlin, macht auf folgendes aufmerksam:

Betrifft S. E. 114.

Der § 6 der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 841) bestimmt, daß alle Anzeigepflichtigen vom 8. Oktober 1917 ab über ihren Bezug und Verbrauch von Papier, Karton und Pappe Buch zu führen und Anzeigen über die gesamte im vorangegangenen Monate bezogene und verbrauchte Gewichtsmenge von Papier, Karton und Pappe in Kilogrammen zu erstatten haben. Es war bisher zum großen Teil üblich, daß in Rechnungen über Lieferungen von Papier und Karton nur das Gewicht für 1000 Bogen angegeben wurde; in vielen Rechnungen fehlte sogar diese Angabe.

Es erscheint im Interesse der Meldepflichtigen und im Interesse einer möglichst fehlerfreien Durchführung der Verordnungen, die allen Beteiligten Vorteile bringen kann, dringend erwünscht, daß in Zukunft auf den Rechnungen über Lieferungen von Papier und Karton das Gewicht in Kilogrammen angegeben wird, schon um Rückfragen durch die Empfänger, wie auch durch die Kriegswirtschaftsstelle möglichst zu vermeiden.

Digitized by Google

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 41, 1917.)

4. Aussprache über die Lage der Holzstoff-Industrie.

Der Geschäftsführer, Herr Dr. Schuchhart, legte nach eingehenden Darlegungen über die gegenwärtige Lage der Industrie der Versammlung die Frage vor: Was kann geschehen, um die jetzige schwierige Lage, in der sich die gesamte Papiermacherei befindet, zu bessern? Bei Abschätzung und Bewertung der Schwierigkeiten und ihrer möglichsten Begegnung dürfe man nicht nur einer der vorstehenden Sorgensfragen, etwa der Holzversorgung, seine Aufmerksamkeit zuwenden, sondern alle Gesichtspunkte gleichwertig in Rechnung ziehen, weil eines in das andere greife.

Die von vielen Mitgliedern vorgebrachten Klagen und Stimmungsbilder über zum Teil großen Holzmangel in einigen Gegenden, über ungenügende Kohlenversorgung, über Arbeitermangel, über die Knappheit der Filze und Siebe ergaben als Resultat die Notwendigkeit, den maßgebenden Stellen mit aller Dringlichkeit schnelle Unterstützung und Hilfe der Papiermacherbetriebe in den angedeuteten Punkten vor Augen zu führen, wenn die deutsche Papierindustrie ihre bedeutungsvolle Aufgabe im nationalen Interesse weiter erfüllen soll. Man sehe ein, daß es ohne die durch die Not der Zeit entstandenen Schwierigkeiten nicht abgehe, aber wenn man von maßgebenden Stellen der mit der Rüstungsindustrie fast auf gleicher Wertstufe stehenden Papierindustrie (man denke nur im großen ganzen an die Unentbehrlichkeit der vielen Papiererzeugnisse und ihrer Nebenprodukte, die in untrennbarem Zusammenhange mit der Kriegführung stehen, abgesehen von dem Bedarf der Papierfabrikate im Erwerbs- und Wirtschaftsleben) auch die gleiche Aufmerksamkeit zuwende, wie jener, so würde man über manche Sorgen leichter hinwegkommen. Wie die Sache jetzt steht, sei damit zu rechnen, daß nicht genügend Mengen Kohlen zur Aufrechterhaltung der Dampfbetriebe verfügbar sein werden, selbst wenn man genügend Holz haben sollte. Dazu komme die Arbeiterfrage, die durch den vaterländischen Hilfsdienst ein besonderes Sorgenkind geworden. Am allerpeinlichsten aber berühre die Frage der Filzversorgung, in der besonders aus Süd- und Westdeutschland Klagerufe an den Papiermacher-Kriegsausschuß gerichtet worden wären. Hilfe ist von letzterem auch zugesagt worden insofern, als der Pappenindustrie auf ihr Ersuchen nunmehr Neufilze geliefert werden sollen. Man wird versuchen, das gleiche Entgegenkommen in dringenden Fällen zu finden und glaubt auch Erfolg zu haben, wenn die Notwendigkeit nachgewiesen und die sonstigen Bedingungen der Abgabe der entsprechenden Menge alter Filze erfüllt werden.

Es kommen noch andere Uebelstände zur Sprache, die im Verein mit den erwähnten natürlich die Herstellungskosten für Holzstoff ganz bedeutend erhöht haben, daß auch der Verkaufspreis eine entsprechende Erhöhung erfahren mußte. Er wird Schwankungen unterworfen sein, je nachdem, unter welchen Bedingungen da oder dort die Herstellung erfolgt, im großen und ganzen aber bezeichnete man unter den augenblicklichen Verhältnissen, bei den enormen Holzpreisen, den hohen Anfuhrkosten, dem eingeschränkten Betriebe, der schlechten Versorgung mit Filzen und sonstigen Betriebsmaterialien, die häufige Betriebsstörungen zur Folge hat, einen Preis von 40,— M. ab Schleifereiverladestelle als durchaus angemessen.

Zur Frage der Filzversorgung wurde von der Versammlung einstimmig folgende Erklärung beschlossen:

> Die am 25. September 1917 zusammengetretene, von zahlreichen Fabrikanten aus allen Teilen des Reiches besuchte Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten erklärt einstimmig:
>
> Eine besondere Versorgung mit Filzen ist dringend notwendig, um die Holzstofferzeugung als die Grundlage der kriegswichtigen Pappen- und Papierindustrie in dem unentbehrlichen Umfange aufrecht zu erhalten. Die den Holzstoffbetrieben jetzt zur Verfügung gestellten Altfilze sind unzureichend und von sehr schlechter Beschaffenheit. Betriebsstörungen durch Reißen der Filzbahnen und durch allzu häufiges Wechseln infolge der geringen Nutzungsdauer der Filze nehmen bedenklich zu. Die dadurch unvermeidlichen Einschränkungen der Produktion werden sich um so nachteiliger geltend machen, wenn infolgedessen von den Wasserschleifereien das Herbstwasser nicht genügend ausgenützt werden kann, um den Ausfall der trockenen Sommermonate auszugleichen.

Der Vorsitzende richtete alsdann noch einen dringenden Mahnruf an die Mitgieder, besser zu rechnen und insbesondere bei Abschreibungen auf die gegenwärtigen grundveränderten Verhältnisse mehr Rücksicht zu nehmen. Für das alte System der 10prozentigen Abschreibung auf Maschinen sei jetzt kein Platz mehr. Die Versammlung beschloß, 20 Prozent als den gegenwärtigen Verhältnissen entsprechend anzuerkennen.

Herr Kommerzienrat Bretschneider gab darauf die Anregung, eine Selbstkostenberechnung aufzustellen, die den Mitgliedern zur Richtschnur dient. Dieser Vorschlag fand allseitige Zustimmung. Mit der Ausarbeitung einer solchen Selbstkostenberechnung wurde ein Ausschuß betraut, bestehend aus den Herren: Arnold, Beyer, Kommerzienrat Bretschneider, Dir. Jost, Kaul, Dir. Michael, Müller, Tilly und Wendler. Der Ausschuß erhielt das Recht der Zuwahl.

Der Vorsitzende wies bei dieser Gelegenheit auch auf die Notwendigkeit hin, einen Ausschuß zu bilden, dem die Prüfung technischer Neuerungen usw. auf dem Gebiete unserer Industrie obliege. Auch diese Anregung wurde beifällig aufgenommen. In diesen technischen Gutachterausschuß wählte die Versammlung die Herren Kaul, Dir. Jost, Obenauf und Dr. Schuch.

Der vorgerückten Zeit wegen wird der unter Punkt 6 angesetzte Vortrag des Herrn Ingenieur Andersen über „Bewertung der Wasserkräfte" vor Punkt 5 gehalten.

Die Ausführungen des Redners zu obigem Thema fanden die vollste Aufmerksamkeit der Versammlung, und auf Vorschlag des Herrn Generaldirektor Schinkel wurde der Vortragende gebeten, seine Ausführungen in Druck geben zu lassen, um sie allen Mitgliedern zur Verfügung zu stellen. Herrn Ingenieur Andersen, der sich damit einverstanden erklärte, wurde starker Beifall für seine ausgezeichneten Darlegungen gezollt.

5. Neuwahl des Vorstandes.

Letzterer besteht künftig, den neuen Satzungen entsprechend, aus 12 ordentlichen Vorstandsmitglie-

Digitized by Google

dern, es gibt also keine Ersatzmänner mehr. Einstimmig werden gewählt die Herren: Kaul, Kommerzienrat Dr. Niethammer, Medicus, Freiherr v. Toeltsch, Weck, Rob. Müller, Obenauf, Dir. Teich, Buchholtz, Winzer und Tilly.

7. Die freiwillige Abgabe von Sparmetallen.

Der Vorsitzende fordert alle Mitglieder auf, dem Ruf der Zeit entsprechend alles verfügbare Kupfer, Messing, Tombak usw., das sich bei gutem Willen hier oder dort noch durch Ersatzmetalle auswechseln lasse, dem Vaterland zur Verfügung zu stellen. Bei dem stets bewiesenen patriotischen Opferwillen unserer Industrieangehörigen dürfe auch dieser Mahnruf nicht ungehört verhallen. Die freiwillige Abgabe von Sparmetall trage ja gleichzeitig den Vorteil in sich, daß es weit besser bezahlt werde als dasjenige, das erst beschlagnahmt werden muß. Auch möge man den Beamten, die im Auftrag der Berufsgenossenschaft die Betriebe zu diesem Zwecke besichtigen, keine Schwierigkeiten machen. Auf eine Anfrage aus Mitgliederkreisen, ob man das Kupfer von Kochern unbedenklich entfernen könne, wurde von einer Seite erwidert, daß die Entfernung des Kupfers aus Kochern bei bestimmten Bauarten allerdings eine gewisse Gefahr in sich berge. Die Ersatzkocher sollen aber auch eine ziemlich gute Haltbarkeit aufweisen.

8. Sonstige Anträge und Verschiedenes.

Da sich niemand zum Worte meldete, so schloß der Vorsitzende die Tagung abends 7 Uhr 10 Min. mit Worten des Dankes an die Versammlungsteilnehmer und mit dem Wunsche, daß die Hauptversammlung im nächsten Jahre unter dem Zeichen eines ehrenvollen Friedens zusammentreten möge.

In der sich anschließenden Vorstandssitzung wurde Herr Zivil-Ingenieur Kaul als Vorsitzender und als sein Stellvertreter Herr Kommerzienrat Bretschneider gewählt.

Schlesien.

Im allgemeinen hat sich die Lage des Papiermarktes gegenüber dem Vormonat nicht viel verändert; es herrscht nach wie vor Mangel an Papier. Dies wird sich auch in der nächsten Zukunft nicht wesentlich ändern, da die Papierfabriken nicht imstande sind, der gegenwärtigen Nachfrage zu genügen, infolge der beschränkten Produktionsmöglichkeit. Zudem liegt noch manche Papiermaschine still, und alle Bemühungen, auch diese in Betrieb zu bringen, scheiterten an mancherlei Umständen. Dazu kommt noch, daß die Holzstoffproduktion in diesem ungemein trockenen Sommer äußerst knapp war und auch noch ist, da größere und ergiebige Niederschläge bis jetzt noch nicht eingetreten sind. So hat z. B. die Talsperre in Mauer die Stromabgabe um fast die Hälfte reduziert, wodurch manche Papierfabrik in Mitleidenschaft gezogen war. Der Zellulosemarkt ist etwas belebter, und besteht zurzeit kein Mangel an diesem Rohstoff. Altpapier hat im Preise sehr angezogen und wird, wie es scheint, künstlich zurückgehalten, da die Wahrscheinlichkeit einer weiteren Preissteigerung nicht ausgeschlossen ist. Eine der erfreulichsten Erscheinungen dieses Krieges ist das Kassengeschäft. Längere Kredite werden von keiner Seite gewährt, und so sind Verluste auf diesem Gebiete nicht mehr möglich. Mit dem Verluste der Auslandsforderungen hat sich wohl jede interessierte Papierfabrik abgefunden. Im großen und ganzen steht die Papierfabrikation zurzeit auf gesunden Füßen. Auf längere Abschlüsse läßt sich gegenwärtig niemand ein, und sowohl die Papierfabriken wie deren Abnehmer und die weiteren Verbraucher leben sozusagen von der Hand in den Mund. Eine weitere erfreuliche Erscheinung ist die Einschränkung des willkürlichen Stellenwechsels durch das Hilfsdienstgesetz, wodurch das dauernde Anlernen des Personals erheblich eingeschränkt ist und sich die Produktionsmöglichkeit einigermaßen in dem zurzeit gewohnten Rahmen bewegt. Das Holzgeschäft ist gegenwärtig sehr belebt, und findet in allen schlagreifen Waldungen genügende Abholzung statt. Auch die Transportmöglichkeiten haben sich sehr gebessert, so daß der Holzverkehr sehr lebhaft ist. Allem Anschein nach wird in diesem Winter kein erheblicher Kohlenmangel für die Industrie eintreten, und hat zurzeit fast jede Papierfabrik kleinere Vorräte liegen, so daß, wenn wirklich vorübergehend kleine Lieferungsschwierigkeiten eintreten sollten, durchgehalten werden kann. Die Pappenfabriken, soweit es sich um Wasserbetriebe handelt, waren allerdings durch die lange anhaltende Trockenheit in keiner beneidenswerten Lage, da der Ausfall der Produktion ein sehr erheblicher war. Gegenwärtig scheinen stärkere Niederschläge einzutreten, die meistens als Schnee auf dem Gebirge liegen bleiben. Immerhin aber besteht die Hoffnung auf größere Wassermengen. Die Kaolinlieferungen sind gegenwärtig sehr eingeschränkt. An technischen Gebrauchsartikeln ist zurzeit ein größerer Mangel nicht vorhanden.

Süddeutschland.

Die Nachfrage nach holzschliffreien Papieren ist sehr fest geblieben, und es gewinnt mehr und mehr den Anschein, als ob die noch greifbaren Papiermengen zu Spekulationszwecken aufgekauft werden, was angesichts der großen Knappheit an holzhaltigen Papieren gewiß nicht verwunderlich wäre, denn das holzhaltige Papier ist ja so knapp geworden, weil es jetzt auch zu Zwecken verwendet wird, die früher lediglich dem holzhaltigen Papier vorbehalten blieben. In erster Linie gilt dies für die Massenreklame; man konnte bereits bei der Werbearbeit für die siebente Kriegsanleihe sehen, wie in bedeutendem Umfange holzschliffreies Papier verwendet wurde, wo noch bei der sechsten das billigere Holzpapier verwendet worden ist. Holzhaltige Druckpapiere sind außerhalb der behördlich geregelten Lieferung nicht zu beschaffen, und die zugeteilten Mengen sind so klein, daß man nicht allzuviel mit ihnen anzufangen vermag. Die Hoffnungen der Zeitungen auf Vergrößerung der Zuteilungen werden sich wohl nicht verwirklichen lassen; die Papier

Digitized by Google

fabriken können angesichts der ungenügenden Roh- und Halbstoffbeschaffung eine Steigerung der Erzeugung nicht durchführen, so gern sie dazu bereit wären. Hinsichtlich der neuen Preiserhöhungen, die vor der Tür stehen, ist eine Entscheidung noch nicht getroffen; wie man hört, werden diese neuen Preiserhöhungen abermals unter Mitwirkung der Reichsregierung vor sich gehen, und wahrscheinlich ist es auch, daß auch diesmal wieder die Reichsregierung einen Teil der unbedingt notwendigen Preiserhöhungen den Zeitungsverlegern abnehmen wird, um einen durch den Krieg an und für sich schon schwer betroffenen Stand nicht weiterhin zu schwächen und hierdurch zu benachteiligen. Die Lage der Pappenfabriken hat sich weiterhin gebessert, indem die Nachfrage umfassender und auch dringlicher geworden ist, was wieder recht befestigend auf die Preise eingewirkt hat. Im Vordergrunde stehen gute Maschinen- und Handlederpappen, sodann alle Hartpappen, die gut bezahlt werden. Der Packpapiermarkt liegt gleichfalls sehr fest; es ist gar nicht möglich, dem großen Bedarf zu entsprechen, ganz besonders sind Zellstoff-Packpapiere sehr gefragt und gehen aus dem Markt in den allerkleinsten Mengen. Da eine neue Erhöhung der Zellstoffpreise vor der Tür steht, ist damit zu rechnen, daß auch die Packpapierpreise anziehen werden. Lebhaft ist weiterhin auch das Geschäft in Feinpapieren, auch hier ist wohl anzunehmen, daß vieles zunächst aufgenommen wird, um es einstweilen für den Weihnachts- und Osterbedarf sicherzustellen. Die Preise für Feinpapiere sind trotz der erheblichen Einschränkung, die das Akzidenzgeschäft erfahren hat, ganz bedeutend gestiegen, und es dürften in den nächsten Wochen sich auch hier noch weitere Steigerungen herausbilden, denn alle Feinpapiere, einschließlich der guten Sorten holzfrei Schreib und Druck, werden stürmisch gefragt und fortlaufend in erheblichem Umfange aus dem Markt gezogen. Sehr knapp sind technische Papiere, und es ist wahrscheinlich auch hier in nächster Zeit mit erheblichen Preissteigerungen zu rechnen. Die Rohstoffversorgung der Papierfabriken ist dem gegenwärtigen Verbrauch angemessen, allerdings sehr teuer, aber auch für die nächste Zeit ausreichend, nur Altpapier wird merklich knapp und zieht infolgedessen im Preise erheblich an.

Vermischtes

Geschäfts-Nachrichten.

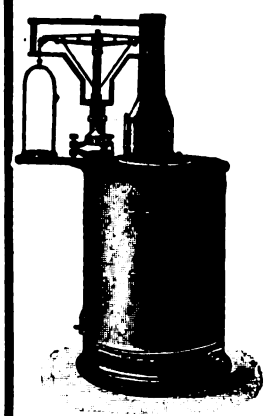
Nürnberg. Ernst Frommann in Nürnberg. Die Firma wurde geändert in Ernst Frommann, Papier- und Buchhandlung. Dem Buchhändler Friedrich Fromman in Nürnberg ist Prokura erteilt.

Ober-Walditz, Kr. Neurode. In unser Handelsregister ist die Firma Carl Niesel, Papierspinnerei Ober-Walditz, mit dem Sitz in Ober-Walditz, Kr. Neurode, und als deren alleiniger Inhaber der Kaufmann Carl Niesel in Neurode eingetragen worden. Der Kaufmannsfrau Anna Niesel, geb. Katter, in Neurode ist Prokura erteilt.

Oldenburg, Großh. In das Handelsregister ist eingetragen: Hugo Iken, Papiergroßhandlung in Oldenburg. Alleiniger Inhaber ist der Kaufmann Hugo Bernhard Wilhelm Iken in Oldenburg.

Ziegenrück. Die Holzstoff-Fabrik Ludwigshütte ist käuflich in den Besitz der Karl-Zeiß-Stiftung in Jena übergegangen.

Schoppers Trockengehaltsprüfer
(wie an das Königl. Materialprüfungsamt, Berlin-Lichterfelde, geliefert), für Gas- oder elektrische Heizung, schnell u. sicher arbeitend, billig im Betriebe



Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
Dickenmesser, Veraschungsapparate, Präzisions-, Papier- u. Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper
Leipzig
Arndtstraße 27
und Bayersche Straße 77.
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und technische Apparate.

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF ZELLULOSE
Hamburg Mönckebergstr. 9
Stockholm Västra Trädgårdsgatan 4

Neue oder gebrauchte Papiermaschine
Selbstabnahme 160 bis 180 breit,
zu kaufen gesucht.
Auch später lieferbare kommen in Frage. — Gefl. Angebote unter **P. F. 6300** an die Exped. d. Bl. erbet.

Pappenfabrik zu pachten gesucht
eventl. mit Vorkaufsrecht, für bald oder später.
Angebot unter **P. F. 6296** an die Expedition des »Papierfabrikant«.

Digitized by Google

Zwingenberg, Hessen. Die Firma W. F. Simeons Nachfolger, Papiergroßhandel, Inhaber Jean Funke, hat ihren Sitz nach Neu-Isenburg verlegt.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Herr Dr. Hermann Bruder, Leutnant d. R, und Kompagnieführer, Inhaber des Eisernen Kreuzes 1. und 2. Klasse und des Anhaltinischen Kriegsverdienstkreuzes, Sohn der verw. Frau Leop. Bruder, Inhaberin der Firma Georg Bruder & Söhne, Papierfabrik in Achern, Baden.

Wien. Nach schwerem Leiden starb am 5. Oktober d. J. im 56. Lebensjahre Herr Maurice Fischer, gewesener Papierfabrikant, Direktor der P. Pietteschen Papierfabriken in Pilsen.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Albin Gorges, Maschinengehilfe in der Papierfabrik von Leonhardt Söhne in Crossen an der Mulde.

Von den Beamten und Arbeitern der Papierfabrik zu Haynau, G. m. b. H., Haynau i. Schles.: Maschinengehilfe Gustav Senftleben (1. und 2. Klasse), kaufm. Beamter Otto Gretzschel, die Maschinengehilfen Emil Hahn, Richard Jüngling (gefallen), Bruno Gottschling, Maschinenführer Richard Lehmann, Pressensteher Richard Kobert, die Holländergehilfen Oswald Pohl, Gustav Knoll, Max Fiebig, Bleicher Paul Kobelt, die Kollermüller Richard Tilgner, Gustav Reinhold und Paul Fiebig (gefallen).

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe wurde verliehen Herrn Emil Bachmann, Fabrikdirektor bei der Firma Gebr. Biermann, Große Mühle bei Bitterfeld.

Errichtung eines Heldenhains. Herr Geheimer Kommerzienrat Dr.-Ing. Füllner beabsichtigt, in dem ihm gehörigen Füllnerparke einen Heldenhain zum Andenken an die gefallenen Kriegsteilnehmer zu errichten.

Zeichnungen auf die 7. Kriegsanleihe. Die Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Berlin, zeichnete 4 000 000 M., nicht 1 000 000 M., wie in Heft 41 irrtümlich mitgeteilt.

Zeichnungen auf die 7. Kriegsanleihe. Die Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann A.-G., Heidenau, zeichnete 500 000 M. — Die Papierfabrik von Karl Eichborn, Jülich, zeichnete 200 000 M. — Die Teisnacher Papierfabrik, Teisnach, die schon bisher 500 000 M. an Kriegsanleihe, davon zur letzten 250 000 M. gezeichnet hatte, hat zur 7. Kriegsanleihe den Betrag von 400 000 M. gezeichnet. — Die Stettiner Papier- und Pappentabrik A.-G., Stettin, zeichnete 200 000 M. und deren Beamte 15 700 M. — Die Metallpapier-, Bronzefarben- und Blattmetallwerke A.-G., München, zeichnete 400 000 M. — Die Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg, zeichnete 1 000 000 M. — Die Papierfabrik Oberschmitten, Oberschmitten, zeichnete 120 000 M. — Georg Löbbecke, Papierfabrik, Oberlahnstein, zeichnete 200 000 M. — Patentpapierfabrik zu Penig zeichnete 700 000 M. — Wloclaweker Sulfit-Zellulosefabrik J. & M. Cassirer zeichnete 250 000 Mark. — Sulfit-Zellulosefabrik Tillgner & Co., A.-G., Berlin, zeichnete 250 000 M.

Jubiläum. Am 1. Oktober konnte Herr Direktor Ernst Reichel auf eine zehnjährige und Herr Prokurist Ernst Lenze auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz zurückblicken.

Raffineursteine
Kollergangsteine
Grundwerke
Steinwalzen
säure- u. hitzebeständ. Steine für Konzentrations-Apparate, Behälter, Rinnen usw.
aus bester Niedermendiger Lava u. Sandstein liefert jedes Quantum schnellstens
H. Buchmeyer
Ruhrsandsteinwerke
Herdecke (Westfalen).

Schmiedeeiserne Fenster
Fensterwerk
R. Zimmermann, Bautzen.

Beilagen
finden durch den
„Papier-Fabrikant"
nachweislich die größte Verbreitung in Fachkreisen.

Zum Verpacken von leichten Eisenteilen
werden besonders haltbare
Papiersäcke
etwa 80×50 cm groß, für je 50 kg Inhalt gesucht. Gefl. bemusterte Angebote erbitten
Vereinigte Deutsche Nickel-Werke Akt.-Ges.
Schwerte-Westfalen.

Zur sofortigen Lieferung gegen Kasse zu kaufen gesucht:
30 000 kg Panzer-Krepp-Papier (für Säcke).
Eilangebote an **Otto Jacob,** Düsseldorf, Adersstraße 41.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

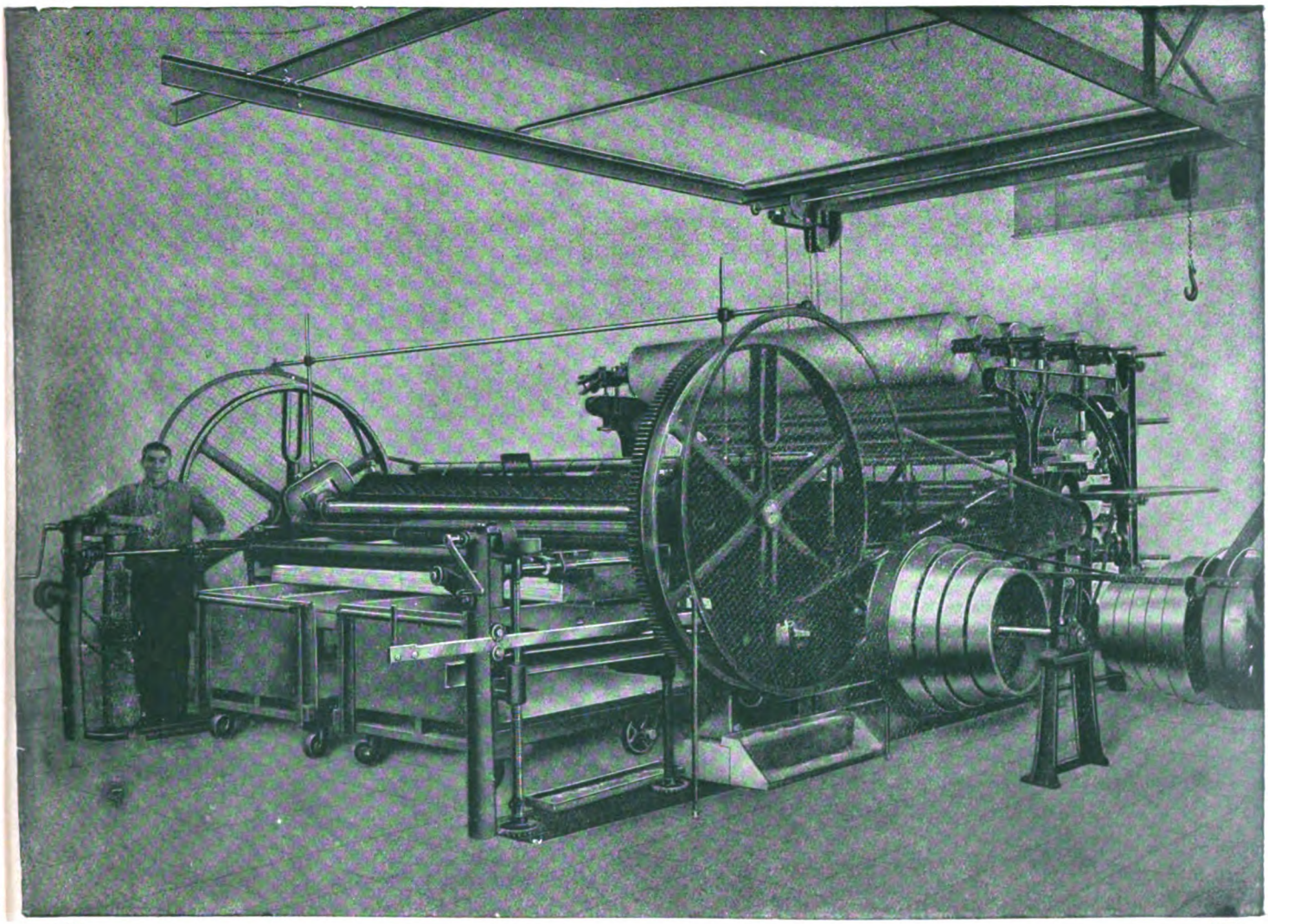
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 43. Berlin, 26. Oktober 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

Digitized by Google

Goebel

Im September beginnt die **Serienlieferung** meiner kleinen, seit dem Jahre 1900 vielfach erprobten, patentierten

Spezialmaschine zum **Schneiden** und **Wickeln** von

3 m/m breiten

Spinnerei-Röllchen

Besondere Merkmale
des neuen Einheitsmodells **Od** von 400 mm Arbeitsbreite:

Differential-Antrieb zur selbsttätigen Aufrechterhaltung der richtigen Papierspannung zwischen Messerwellen und Wickelstab

Neuer einfacher Feuchtapparat (keine Bürstenwalze)

Vorrichtung zum Getrennthalten der Streifen (keine seitliche Verschiebung, keine gewaltsamen Trennungsmittel)

Wirkliche Präzisionsarbeit (Maschine und Messer)

Gandenbergersche Maschinenfabrik
Georg Goebel, Darmstadt

Telegramm-Adresse: „Billetgoebel" Fernruf: 283

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,30, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 26. Oktober 1917 | Heft 43

Inhalt:

Seite		Seite	
533–537	Die Bestimmung der Fettdichtigkeit von Pergamentersatz- und Pergamynpapieren		vische Papiergarnindustrie – Schwedische Ausfuhrverbote – Produktionseinschränkungen der holländischen Papierfabriken – Holländisches Papierausfuhrverbot – Einschränkung des Papierkonsums in der Schweiz – Japanisches Ausfuhrverbot
537–539	Wirtschaftlicher Teil: Meldepflicht für Papier, Karton und Pappe – Beschlagnahme von Holzstoff und Strohzellstoff – Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten – Großherzoglich Hessische Technische Hochschule zu Darmstadt – Höhere Preise für Papiergarn in Oesterreich – Ausstellung von Papier als Stoffersatz in Wien – Skandina-	540–541	Marktberichte: Berlin – Hessen-Nassau
		542–544	Vermischtes – Kleine Mitteilungen – Bücherschau – Beilagen-Hinweis

Die Bestimmung der Fettdichtigkeit von Pergamentersatz- und Pergamynpapieren.*)

Von Dr. C. Bartsch, Ständiger Assistent der Abteilung 3 für papier- und textiltechnische Prüfungen.

B. Schnellversuche.

Bei der Prüfung der Fettdichtigkeit eines Papiers wird der Dauerversuch mit Fetten stets den besten und sichersten Aufschluß geben, da er dem praktischen Gebrauch am nächsten kommt. Im Handel aber werden meist solche Prüfungsverfahren bevorzugt, die leicht und ohne viel Zeit in Anspruch zu nehmen ausgeführt werden können. Auch bei der Prüfung der Fettdichtigkeit — besonders der sog. Butterbrotpapiere — werden in der Praxis fast ausschließlich Schnellprüfungsverfahren angewendet. Vor allem hat sich die Blasenprobe eingebürgert; bisweilen findet auch die Terpentinölprobe Anwendung.

Gegen beide Verfahren sind verschiedentlich Einwände erhoben worden. Gegen die Blasenprobe sprach die Tatsache, daß mehrfach auf Grund der Blasenprobe im Handel beanstandete Papiere sich hinterher im praktischen Dauerversuch als fettdicht erwiesen, obgleich sie keine oder nur sehr geringe Blasenbildung zeigten. Die gegen die Terpentinölprobe gemachten Einwände bestanden vor allem darin, daß beim Verreiben des dünnflüssigen Terpentinöls dieses leicht durch vereinzelte kleine Löcher, die aber für die Brauchbarkeit der Papiere zum Einschlagen von Fetten belanglos seien, hindurchdringe und so ungerechterweise Veranlassung zur Beanstandung geben könne. Zudem sei die Einwirkung verschiedener im Handel vorkommender Terpentinölsorten sowie der Einfluß der Temperatur des Oeles noch nicht genügend planmäßig untersucht.

Nachfolgend sollen nunmehr die früher**) nach dem praktischen Dauerversuch geprüften Pergamentersatz- und Pergamynpapiere bezüglich ihres Verhaltens bei der Blasen-

*) Mitteilungen des Königl. Materialprüfungsamts, Groß-Lichterfelde.

**) Siehe „Mitteilungen" 1915, Heft 7 u. 8, S. 441, und „Der Papier-Fabrikant" 1916, S. 322.

Digitized by Google

und Terpentinölprobe untersucht und mit den Ergebnissen des Dauerversuches verglichen werden.

Wie bereits am Schlusse meiner ersten Arbeit bemerkt ist, würde es vielleicht wünschenswert sein, die Anzahl der daselbst gebildeten fünf Fettdichtigkeitsstufen zu verringern. Die Versuche mit den Schnellprüfungsverfahren haben diese Verminderung wegen der Schwierigkeiten bei der Einreihung in die zu dicht nebeneinanderliegenden Stufen noch wünschenswerter erscheinen lassen. Im nachfolgenden sind die Ergebnisse daher in drei Fettdichtigkeitsstufen eingereiht und die zum Vergleich herangezogenen Ergebnisse der Dauerversuche dementsprechend geändert worden. Die nunmehrigen Stufen sind: Stufe 1 = fettdicht, Stufe 2 = schwach fettdicht, Stufe 3 = nicht fettdicht. Welche Papiere bei den einzelnen Prüfungsverfahren als fettdicht, schwach fettdicht und nicht fettdicht zu gelten haben, ist an den entsprechenden Stellen näher erläutert.

1. Versuche mit Terpentinöl.

Nach der Terpentinölprobe gelten diejenigen Papiere als fettdicht, die beim Verreiben einiger Tropfen Terpentinöl auf dem Papier dieses nicht oder nur an ganz vereinzelten Punkten durchschlagen lassen.

Die Terpentinölprobe wird in der Weise ausgeführt, daß man das zu prüfende Papier auf ein Blatt gewöhnliches Schreibpapier legt und einige Tropfen Terpentinöl etwa ½ Minute lang darauf verreibt. Beim Abheben der Probe sind die Stellen, an denen Terpentinöl hindurchgedrungen ist, deutlich an den Fettflecken auf der Unterlage erkennbar.

Das Durchschlagen des Terpentinöls kann auf zweierlei Ursachen zurückgeführt werden; erstens auf Löcher oder dünne Stellen im Papier, zweitens auf nicht hinreichende Mahlung.

Sind Löcher vorhanden, so ruft das Terpentinöl beim Verreiben sofort Fettflecke auf der Unterlage hervor, die bei weiterem Verreiben an Größe zunehmen. An dünnen Stellen dringt das Oel nur allmählich durch das Papier und erzeugt meist kleinere Flecke. Löcher und dünne Stellen treten in den meisten Fällen nebeneinander auf. Bisweilen kommt es auch vor, daß das Oel durch Unreinigkeiten im Papier, wie Holzsplitter, Knoten oder erdige Bestandteile, hindurchdringt.

Nicht genügende Mahlung ist daran erkennbar, daß das Oel das Papier ziemlich rasch an zahlreichen Stellen zugleich durchdringt und die Unterlage mit sehr zahlreichen dicht nebeneinanderliegenden und bisweilen ineinanderlaufenden Fettflecken übersät.

Zur Feststellung der Brauchbarkeit des Verfahrens wurde zunächst untersucht, ob die Temperatur des Terpentinöls einen erkennbaren Einfluß auf den Grad des Durchschlagens ausübt. Es wurden Versuche mit Terpentinöl von 10 und 30 Grad C ausgeführt; größere Abweichungen in der Temperatur des Oeles dürften bei der Prüfung kaum in Frage kommen.

Um alle Papiere unter gleichen Bedingungen zu prüfen, wurden die Versuche in der Weise vorgenommen, daß je $^1/_5$ ccm Terpentinöl (= etwa 10 Tropfen) 30 Sekunden auf einer Fläche von 1 qdm unter mäßigem Druck mit dem Finger gleichmäßig verrieben und die Anzahl der auf der Unterlage entstandenen Flecke gezählt wurde. Da bei wiederholten Prüfungen hierbei bisweilen Abweichungen in der Anzahl der durchgedrungenen Flecke vorkamen, wurde aus je fünf Versuchen das Mittel genommen.

Die Untersuchung ergab, daß bei allen Papieren, die eine geringere Anzahl durchlässiger Stellen aufzuweisen hatten — etwa bis zu 20 Stellen —, wesentliche Unterschiede zwischen den bei 10 und 30 Grad C gefundenen Werten nicht festgestellt werden konnten (Unterschied 0—2 Stellen, im Mittel 1); bei Papieren mit mehr durchlässigen Stellen waren die bei 30 Grad C gefundenen Werte zwar meist um ein geringes höher (Unterschied 0—6 Stellen, im Mittel 3), doch dürfte auch dieser Unterschied für die Beurteilung der Fettdichtigkeit als belanglos anzusehen sein.

Die Temperaturschwankungen des Terpentinöls, wie sie bei der gewöhnlichen Prüfung im Zimmer vorkommen können, sind demnach ohne merklichen Einfluß auf den Ausfall der Prüfung; zumal auch die Fingertemperatur eine ausgleichende Wirkung ausüben dürfte.

Eine weitere Untersuchung erforderte die Frage, ob etwa Terpentinöl verschiedener Güte und Herkunft Unterschiede im Durchschlagen hervorruft. Im allgemeinen dürfte bei der Prüfung nur reines oder technisches Terpentinöl in Betracht kommen. Der Vollständigkeit wegen sind aber auch polnisches Kienöl, sowie minderwertiges, 60 Prozent leichtes Mineralöl enthaltendes Terpentinöl zur Prüfung herangezogen worden. Gleichzeitig wurden auch Versuche mit Olivenöl und Schweineschmalz angestellt, um festzustellen, ob vielleicht ein dickflüssigeres Oel oder gar ein festes Fett beim Verreiben eine bessere Beurteilung der Fettdichtigkeit ermöglicht.

Wie aus den Untersuchungen hervorging, sind bezüglich der Anzahl der durchfetteten Stellen zwischen reinem und technischem Terpentinöl keine nennenswerten Unterschiede vorhanden. Nur bei Papieren mit sehr zahlreichen durchfetteten Stellen (über 30) ka-

Digitized by Google

men Unterschiede bis zu fünf Stellen vor. Bei polnischem Kienöl sowie bei unreinem Terpentinöl war die Anzahl der durchfetteten Stellen zwar im allgemeinen etwas höher, doch sind auch hier die Unterschiede so gering, daß sie das Ergebnis der Prüfung kaum beeinflussen dürften.

Der bisher öfters erhobene Einwand, daß die Art des Terpentinöls von wesentlichem Einfluß auf den Ausfall der Terpentinölprobe sein könne, ist damit hinfällig geworden, zumal bei der Prüfung meist reines oder technisches Terpentinöl verwendet werden dürfte, die eine besonders gute Uebereinstimmung miteinander gezeigt haben.

Die beim Verreiben von Olivenöl und Schweineschmalz erhaltenen Werte stehen an Zahl der durchfetteten Stellen hinter den mit Terpentinöl gewonnenen zurück; verlaufen aber mit diesen annähernd parallel. Bei entsprechend schärferer Beurteilung kann man daher diese ebenso gut verwenden wie Terpentinöl.

Das Olivenöl bietet dem Terpentinöl gegenüber insofern gewisse Vorteile, als das Olivenöl keine lösende Einwirkung auf das Harz bzw. auf Löcher verstopfende Harzpartikelchen ausüben kann und die Fettflecke auf der Unterlage nicht nach kurzer Zeit wieder verschwinden. Andererseits sind aber die mit Olivenöl hervorgerufenen Fettflecke wegen ihrer geringen Größe bisweilen schwer zählbar.

Vergleicht man die Ergebnisse der Terpentinölprobe mit denjenigen der Dauerversuche, so findet man, daß die Pergamynpapiere bei gleicher Fettdichtigkeit eine weit größere Anzahl für Terpentin (oder Olivenöl) durchlässige Stellen aufweisen. als die Pergamentersatzpapiere. Bei den letzteren zeigen die im Dauerversuch als fettdicht bezeichneten Papiere bei der Terpentinölprobe nicht mehr als fünf durchlässige Stellen, während die Pergamynpapiere nach dem Dauerversuch bei gleicher Fettdichtigkeit bis zu 22 für Terpentin durchlässige Stellen aufzuweisen haben. Dieses Verhalten, das bisher unbeachtet geblieben ist, zeigt, daß auch die Terpentinölprobe mit gewissen Mängeln behaftet ist. Es macht einen Unterschied in der Beurteilung der Fettdichtigkeit der Pergamentersatz- und Pergamynpapiere auf Grund der Terpentinölprobe erforderlich, etwa in der Weise, daß Pergamentersatzpapiere bis zu 5 und Pergamentpapiere bis zu 25 durchlässigen Stellen auf 1 qdm als fettdicht zu bezeichnen sind.

Bei der Prüfung mit Terpentinöl würde demnach etwa folgende Stufeneinteilung zu gelten haben.

	Pergamentersatzpapier	Pergamynpapier	
Stufe I: fettdicht	0—5	0—25	durchlässige Stellen
„ II: schwach fettdicht	5—25	25—50	„ „
„ III: nicht fettdicht	über 25	über 50	„ „

2. Versuche mit der Blasenprobe.

Als Blasenprobe bezeichnet man diejenige Prüfungsart, bei der die Fettdichtigkeit eines Papiers nach der Größe der Blasen beurteilt wird, die entstehen, wenn man das Papier über eine Flamme hält. Bilden sich keine Blasen, so gilt das Papier als nicht fettdicht.

Die Blasenbildung wird dadurch erklärt, daß die äußeren Schichten der Pergamentersatz- und Pergamynpapiere, ebenso wie bei echten Pergamentpapieren, die beim Erhitzen im Innern sich bildenden Wasserdämpfe nicht schnell genug hindurchlassen und so unter Sprengung der Schichten zur Blasenbildung führen. Als Beweis gilt die Tatsache, daß die Blasen nicht auftreten, wenn die zu erhitzende Stelle mit Nadelstichen versehen ist. Die Blasenbildung wird demzufolge bis zu einem gewissen Grade auch von der Menge der im Inneren befindlichen Feuchtigkeit abhängig sein. Daß dies der Fall ist, zeigte sich daran, daß die Blasenbildung erheblich stärker war, wenn die Papiere vor der Prüfung einige Zeit bei 100prozentiger Feuchtigkeit ausgelegen hatten, hingegen ganz erheblich abnahm, wenn die Papiere bei 100 Grad C getrocknet worden waren.

Einen weiteren, allerdings geringeren Einfluß auf die Stärke der Blasenbildung übt die Wärmequelle aus; bei Anwendung eines Streichholzes war die Blasenbildung um ein weniges geringer als bei einer Bunsenflamme. Ein Verhalten, das auf die geringere oder größere Geschwindigkeit der Dampfentwicklung im Inneren des Papieres zurückzuführen ist.

Bei den nachstehenden Versuchen wurde zur Hervorrufung der Blasenbildung durchweg ein Bunsenbrenner verwendet und die Papiere wurden vor der Prüfung etwa zwei Stunden bei 65 Proz. ausgelegt.

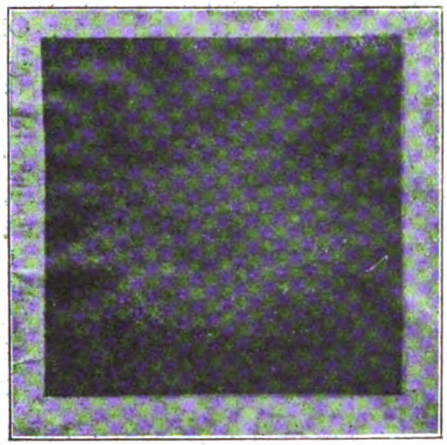
Die Größe der Blasen schwankt zwischen kaum erkennbaren und solchen, die über 2 Zentimeter im Durchmesser haben. Bei stärkerer Blasenbildung finden sich größere und kleinere Blasen nebeneinander.

Da die Größe der Blasen einen Rückschluß auf den Grad der Fettdichtigkeit zulassen soll, wurden die Blasen bezüglich ihrer Größe in drei Gruppen eingeteilt und diese

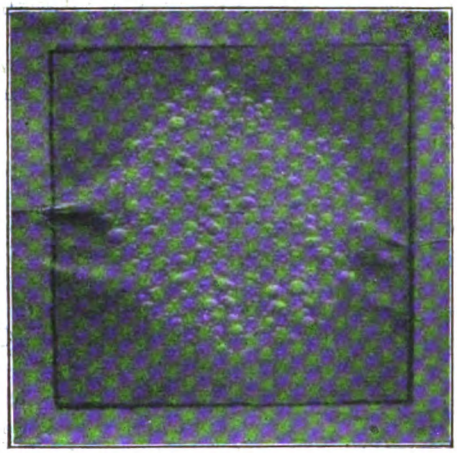
Digitized by Google

dann mit der im Dauerversuch gefundenen Fettdichtigkeit verglichen.

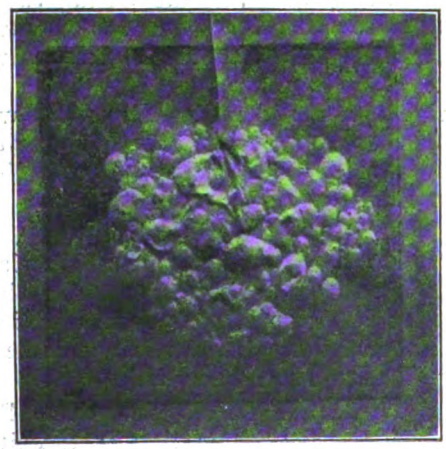
Die drei Gruppen der Blasenbildung sind durch 3 Lichtbilder veranschaulicht und nach folgenden Gesichtspunkten gebildet worden:



Gruppe I = sehr geringe Blasenbildung: Durchmesser unter ½ mm.



Gruppe II = mittlere Blasenbildung: Durchmesser bis zu 3 mm.



Gruppe III = starke Blasenbildung: Durchmesser über 3 mm.

Wie die Prüfung ergab, waren:

Von 10 Papieren mit starker Blasenbildung: 10 fettdicht.

Von 23 Papieren mit mittlerer Blasenbildung: 19 fettdicht, 4 schwach fettdicht.

Von 4 Papieren mit sehr geringer Blasenbildung: 2 fettdicht, 2 schwach fettdicht.

Von 3 Papieren ohne Blasenbildung: 1 schwach fettdicht, 2 nicht fettdicht.

Die Zusammenstellung zeigt, daß die Stärke der Blasenbildung keineswegs immer ein Maßstab für den Grad der Fettdichtigkeit eines Papiers ist. Nur Papiere mit starker Blasenbildung scheinen stets einwandfrei fettdicht zu sein, während schon Papiere mit mittlerer Blasenbildung teils fettdicht, teils schwach fettdicht sein können. Andereseits sind wiederum Papiere mit sehr geringer Blasenbildung zum Teil fettdicht. Schwach fettdicht war ein Papier, das gar keine Blasenbildung aufzuweisen hatte.

Versucht man trotzdem, um einen Vergleich mit den beiden vorhergehenden Fettdichtigkeitsprüfungen zu ermöglichen, die Ergebnisse der Blasenprüfung nach der bisher geltenden Ansicht, daß die Größe der Blasenbildung ein Kennzeichen für den Grad der Fettdichtigkeit sei, ebenfalls in drei Stufen einzureihen, so müßte dieses in folgender Weise geschehen:

Stufe I: bisher fettdicht = Papiere mit starker und mittlerer Blasenbildung,

Stufe II: bisher schwach fettdicht = Papiere mit sehr geringer Blasenbildung,

Stufe III: bisher nicht fettdicht = Papiere ohne Blasenbildung.

Nachdem sowohl die Ergebnisse der Terpentinölprobe als auch diejenigen der Blasenprobe nach bestimmten Grundsätzen ebenfalls in drei Fettdichtigkeitsstufen eingereiht werden konnten, war es möglich, nunmehr die Ergebnisse des praktischen Dauerversuches mit diesen zu vergleichen. Hierbei stellte sich folgendes heraus:

(Vergl. die Tabelle auf Seite 537.)

Die Zusammenstellung zeigt, daß die Ergebnisse des Dauerversuches mit Schweineschmalz und die der Terpentinölprobe sehr gut miteinander übereinstimmen, wenn man die Prüfung mit Terpentinöl nach den oben angegebenen Grundsätzen vornimmt, d. h. wenn man an Pergamynpapiere erheblich mildere Ansprüche stellt als an Pergamentersatzpapiere.

Erheblich geringer als bei der Terpentinölprobe ist die Uebereinstimmung der Ergebnisse mit den Dauerversuchen bei der Blasenprobe. Papiere, die nach der Blasenprobe hätten einwandfrei fettdicht sein müssen, waren nur schwach fettdicht, andererseits erwiesen sich nach der Blasenprobe als

Digitized by Google

	Bei 25 geprüften Pergamentersatzpapieren	Bei 25 geprüften Pergamynpapieren
Alle drei Verfahren stimmten überein in:	19 Fällen = 76%	21 Fällen = 84%
Der Dauerversuch stimmte überein mit der Terpentinölprobe in:	25 „ = 100 „	24 „ = 96 „
Der Dauerversuch stimmte überein mit der Blasenprobe in:	19 „ = 76 „	21 „ = 84 „

schwach fettdicht bezeichnete Papiere im Dauerversuch als fettdicht. Ein Papier, das keine Blasenbildung aufwies — also nicht fettdicht hätte sein müssen — war im Dauerversuch schwach fettdicht. Die Versuche bestätigen also aufs neue, daß die Blasenprobe nicht immer zulässig ist. Nur Papiere mit starker Blasenbildung scheinen stets fettdicht zu sein; im übrigen kann aus der Stärke der Blasenbildung nicht auf den Grad der Fettdichtigkeit geschlossen werden. Das Versagen der Blasenprobe berechtigt nicht, ein Papier ohne weiteres als nicht fettdicht zu bezeichnen.

Das Urteil über die Schnellversuche bei Fettdichtigkeitsbestimmungen ist demnach dahin zusammenzufassen, daß die Terpentinölprobe unter gewissen Bedingungen brauchbar ist, während der Blasenprobe nur wenig Zuverlässigkeit zuerkannt werden kann. Den sichersten Aufschluß über die Fettdichtigkeit eines Papiers wird immer der praktische Dauerversuch ergeben.

Im Materialprüfungsamt ist daher für die Bestimmung der Fettdichtigkeit ausschließlich der Ausfall des praktischen Dauerversuchs mit Schweineschmalz maßgebend. Die Terpentinölprobe wird zwar ebenfalls ausgeführt, dient aber nur als Vorversuch.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Meldepflicht für Papier, Karton und Pappe.

Aus hierher gelangten Mitteilungen ist ersichtlich, daß Zweifel über die Meldepflicht verschiedener Papiere, Kartons und Pappen, gemäß der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917, bestehen.

Zur Beseitigung dieser Zweifel teilen wir nochmals mit, daß der Bekanntmachung unterliegen:

1. Gestrichene Buntpapiere (insbesondere auch Glanz- und Glacépapiere), weiß oder farbig, auch gaufiert, soweit nicht auch Farbe aufgedruckt ist (aufzuführen unter Ziffer 18b). Walzendruckpapiere unterliegen demnach der Meldepflicht nicht.
2. Filzpapier (aufzuführen unter: „Alle übrigen, unter Nr. 1 bis 35 nicht näher bezeichneten Papiere"). (Filzpappe, die zum Unterlegen von Teppichen, Linoleum oder als Ersatz für Stoffe in der Hut- und Kleiderfabrikation verwandt wird, ist nicht meldepflichtig.)
3. Klosettpapier jeder Art, gleich, ob in Rollen oder Paketen, auch, wenn es perforiert, auf Papphülsen gewickelt oder geschnitten ist (aufzuführen unter Ziffer 23).
4. Kopierpapier, auch in Rollen für Kopierapparate, gleich, ob perforiert oder nicht (aufzuführen unter Ziffer 24).
5. Papier in schmalen Rollen, insbesondere in schmale Rollen geschnittenes Telegraphenpapier (aufzuführen unter Ziffer 15), Band-, Schachtel- und Zündholzpapier (aufzuführen unter Ziffer 4), Papier für Registrierkassen und Registrierapparate (aufzuführen je nach der Papiersorte), soweit diese Rollen unbedruckt sind.
6. Gold-, Silber- und Bronzepapiere, die durch Aufstrich hergestellt sind (aufzuführen unter Ziffer 18b); durch Auftragen von Blattmetall hergestellte Papiere der genannten Art, sogenannte Metallpapiere, sind nicht meldepflichtig.
7. Schreib- und Briefpapier jeder Art ohne Rücksicht auf Format, d. h. Quart-, Folio-, Oktav- und Billettpapier (aufzuführen unter Ziffer 6a); bedrucktes oder in Schachteln verpacktes Schreib- und Briefpapier ist nicht meldepflichtig, ebenso in kleinen Mappen mit Briefumschlägen zusammen verpacktes Briefpapier.
8. Bücherpapier jeder Art, auch mit Liniatur versehen (aufzuführen unter Ziffer 6a); linierte Bücherpapiere mit Kopfeindruck sind nicht meldepflichtig.
9. Mit künstlichem oder natürlichem Wasserzeichen versehene Papiere sind, entgegen der oft geäußerten Annahme, bedruckten Papieren nicht gleich zu erachten; sie unterliegen der Meldepflicht.
10. Gestrichene Pappen (insbesondere auch Glanz- und Glacépappe), weiß oder farbig, auch gaufiert, soweit nicht auch Farbe aufgedruckt ist (je nach Sorte aufzuführen unter Ziffer 36 bis 41).
11. Kaschierte Pappen, soweit zum Kaschieren ein meldepflichtiges Papier verwandt wird (je nach Sorte aufzuführen unter Ziffer 36—41).

Soweit die Frage- und Meldebogen für die Erstattung der vorgeschriebenen Anzeigen für die vorstehend genannten Papiere, Kartons und Pappen, gemäß der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917, noch nicht beschafft wurden, sind sie von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe, Berlin C 2, Breite Straße 8/9, schnellstens anzufordern, und zwar unter Beifügung von 30 Pf. für drei Fragebogen, 25 Pf. für

Digitized by Google

deren Uebersendung und eines mit der Anschrift des Meldepflichtigen versehenen Aktenbriefumschlages.

Wer die vorgeschriebenen Anzeigen nicht erstattet, macht sich nicht nur strafbar, sondern setzt sich auch der Gefahr aus, bei einer etwaigen späteren Zuteilung Papier nicht zu erhalten.

Beschlagnahme von Holzzellstoff und Strohzellstoff.

Nr. Pa. 1500/9. 17. K. R. A. Vom 18. Oktober 1917.

Eine den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelte Bekanntmachung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums lautet:

§ 1. Beschlagnahme.

Beschlagnahmt werden hiermit alle vorhandenen und zukünftig hergestellten oder eingeführten Mengen von Holzzellstoff und Strohzellstoff.

§ 2. Wirkung der Beschlagnahme.

Die Beschlagnahme hat die Wirkung, daß die Vornahme von Veränderungen an den von ihr berührten Gegenständen verboten ist und rechtsgeschäftliche Verfügungen über sie nichtig sind. Den rechtsgeschäftlichen Verfügungen stehen Verfügungen gleich, die im Wege der Zwangsvollstreckung oder Arrestvollziehung erfolgen.

§ 3. Lieferungserlaubnis.

Trotz der Beschlagnahme ist die Veräußerung und Lieferung von Holzzellstoff und Strohzellstoff gegen einen Bezugsschein der Zellstoff-Verteilungsstelle in Charlottenburg, Joachimsthaler Straße 1, gestattet. Bis zum 1. Dezember 1917 ist die Veräußerung und Lieferung von Holzzellstoff und Strohzellstoff auch ohne Bezugsschein erlaubt.

§ 4. Verarbeitungserlaubnis.

Trotz der Beschlagnahme ist die Verarbeitung derjenigen Mengen von Holzzellstoff und Strohzellstoff gestattet, für welche ein Bezugsschein (§ 3) vorliegt oder deren Verarbeitung aus eigenen Beständen des Verarbeiters durch einen Verarbeitungsschein der Zellstoff-Verteilungsstelle erlaubt worden ist. Verarbeitung darf nur unter den von der Zellstoff-Verteilungsstelle vorgeschriebenen Bedingungen erfolgen.

Auch ohne Bezugs- oder Verarbeitungsschein ist die einmalige Verarbeitung derjenigen Mengen Holzzellstoff oder Strohzellstoff gestattet, welche der Hälfte der vom 1. Juli bis 30. September 1917 verarbeiteten Zellstoffmenge entspricht.

§ 5. Ausnahmen.

Anträge auf Bewilligung von Ausnahmen von den Bestimmungen dieser Bekanntmachung sind eingehend zu begründen und bei der Zellstoff-Verteilungsstelle in Charlottenburg, Joachimsthaler Str. 1, einzureichen. Die Entscheidung trifft die Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums.

§ 6. Inkrafttreten.

Diese Bekanntmachung tritt am 18. Oktober 1917 in Kraft.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Dem Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten sind die Firmen:

Dampf-Holzstoff-Fabrik zu Petersdorf G. m. b. H., Berlin-Friedenau,

Max Nitzsche & Co., Obercarsdorf i. Sa., und

Schlesische Pappenfabriken Aktiengesellschaft, Wehrau bei Klitzschdorf,

neu beigetreten.

Grossherzoglich Hessische Technische Hochschule zu Darmstadt.

Dem Programm für das Studienjahr 1917/18 entnehmen wir folgendes:

Montag, den 1. Oktober: Beginn der Vorlesungen und Uebungen des Wintersemesters 1917/18.

Samstag, den 2. Februar 1918: Schluß des Wintersemesters 1917/18.

Dienstag, den 23. April: Beginn des Sommersemesters 1918.

Wie das Studienjahr 1914/15, so standen auch die Studienjahre 1915/16 und 1916/17 unter dem Zeichen des Weltkrieges. Von Angehörigen der Hochschule befinden sich zurzeit 15 Professoren, Lehrer und Privatdozenten, 30 Assistenten, 24 Beamte und Bedienstete sowie 906 Studierende unter den Waffen oder im Heeressanitätsdienst.

Außer den im Bericht über das Studienjahr 1914/15 (Programm 1915/16) erwähnten fünf Mitgliedern des Lehrkörpers sind im Kampfe für das Vaterland weiter gefallen der ordentliche Professor der Ingenieurwissenschaften Dr.-Ing. Franz Niedner und der Assistent für Maschinenbau V Werner Barteld.

Von den Studierenden starben in den beiden letzten Jahren 72 den Tod für das Vaterland.

Seit Kriegsbeginn haben im ganzen 11 Mitglieder des Lehrkörpers, 9 Beamte und Bedienstete sowie 193 Studierende Kriegsauszeichnungen erworben.

Auch in den abgelaufenen beiden Studienjahren konnte der vorgesehene Lehrplan der Hochschule, dank der uneigennützigen Bereitwilligkeit, mit der zahlreiche Mitglieder des Lehrkörpers sich zur Stellvertretung ihrer einberufenen Kollegen erboten, mit nur unwesentlichen Einschränkungen und Verschiebungen aufrechterhalten und durchgeführt werden.

Um den in Lazaretten des Großherzogtums verpflegten Studierenden Gelegenheit zum weiteren Studium während der Genesung zu bieten, hat das Königliche Stellvertretende Generalkommando des 18. Armeekorps genehmigt, daß solche Studierende um ihre Verlegung nach Lazaretten in Gießen und Darmstadt nachsuchen können.

Eine größere Zahl von Professoren und Beamten der Hochschule hat sich in den Dienst der werktätigen Kriegsfürsorge gestellt und sich bemüht, kriegsbeschädigte Soldaten in Werkstätten und am Reißbrett weiter auszubilden.

Auch in anderer Weise haben sich Professoren der Hochschule an den mannigfachen Arbeiten der Kriegsfürsorge, an der Organisation der Jugendwehr und verwandten Bestrebungen beteiligt.

Die Würde eines Doktor-Ingenieurs ehrenhalber wurde verliehen auf einstimmigen Antrag der Abteilung für Chemie Herrn Geh. Kommerzienrat Dr. phil. Adolf Clemm in Mannheim.

Geh. Hofrat Prof. Dr. Dr.-Ing. Henneberg ist auf seinen Wunsch von der weiteren Abhaltung von Vorträgen über Technische Mechanik entbunden worden. Diese Vorträge wurden bis auf weiteres dem Großherzoglichen Oberbaurat Professor Knapp, die Vorträge für Kulturingenieure und Papieringenieure bis auf weiteres dem Großherzoglichen Professor Dr. Graefe übertragen.

Professor Dr.-Ing. Heuser ist seit Sommersemester 1916 zur Uebernahme der Leitung einer besonderen Abteilung beim Kriegsausschuß für Ersatzfutter beurlaubt.

Auf Grund der bestandenen Diplomhauptprüfung wurde der Grad eines Diplom-Ingenieurs verliehen: Herrn Ragnar Forsgren, Falun.

Die Besucherzahl der Abteilung für Papieringenieurwesen betrug im Sommersemester 1915/16 3 ordentliche und 2 außerordentliche Hörer. Beurlaubt wegen Militärdienst 30. Gesamtzahl 35.

Im Sommersemester 1916 waren in der Abteilung Papieringenieurwesen 3 ordentliche und 3 außer-

Digitized by Google

ordentliche Studierende verzeichnet, wegen Militärdienst beurlaubt waren 31. Gesamtzahl 37.

Im Wintersemester 1916/17 waren 5 ordentliche, 1 außerordentlicher Studierender eingetragen, 30 wegen Militärdienst beurlaubt. Gesamtzahl 36.

Im Sommersemester 1917 waren 5 ordentliche und 1 außerordentlicher Studierender eingetragen, 32 waren wegen Militärdienst beurlaubt. Gesamtzahl 38.

Vorstand der Abteilung für Papieringenieurwesen ist Professor von Roeßler.

Denjenigen, welche Papieringenieurwesen studieren wollen, wird eine mindestens einjährige praktische Arbeitszeit vor der Studienzeit dringend empfohlen, und zwar zur Hälfte in einer Maschinenfabrik und zur anderen Hälfte in einer Papierfabrik. Abiturienten humanistischer Gymnasien wird dringend angeraten, während dieser Zeit sich die nötige Fertigkeit im technischen Zeichnen anzueignen. Für solche, welche die Diplomprüfung ablegen wollen, ist die einjährige praktische Arbeitszeit, ein halbes Jahr Maschinenfabrik und ein halbes Jahr Papierfabrik, Vorbedingung für die Zulassung zur Diplomhauptprüfung (siehe Diplomprüfungs-Ordnung). Studierende, welche sich der Fachprüfung unterziehen wollen, haben bei der Meldung zur Prüfung in den Berufsfächern eine mindestens einjährige Arbeitszeit nachzuweisen, wie bei der Diplomhauptprüfung.

Höhere Preise für Papiergarn in Oesterreich.

Der Kriegsverband der österreichischen Baumwollindustrie hat die Höchstpreise für Papiergarn um 30 Heller das Kilo, gültig bis zum 15. Oktober 1917, hinaufgesetzt.

Ausstellung von Papier als Stoffersatz in Wien.

Der Verwaltungsrat des Niederösterreichischen Gewerbevereins hat in seiner letzten Sitzung beschlossen, wie schon in den Jahren 1914 und 1916, auch heuer, und zwar Mitte Oktober, in seinem Vereinshause eine Ausstellung von Ersatzstoffen aus Papier zu veranstalten. Diese Ausstellung hat den Zweck, der Oeffentlichkeit die hohe Stufe der Entwicklung zu zeigen, auf welcher die Industrie der Papierspinnerei und -weberei sich gegenwärtig befindet. Es werden zur Ausstellung zugelassen: Alle Rohstoffe und alle Erzeugnisse dieser Industrie in Oesterreich-Ungarn und Deutschland sowie alle Waren, die aus diesen Erzeugnissen veredelt und hergestellt werden. Die Leitung der Ausstellung wurde auch diesmal den Vereinsmitgliedern Herren Max Schuschny und Ig. Tenger übertragen. Anmeldungen nimmt entgegen und Auskünfte erteilt die Ausstellungsleitung des Niederösterreichischen Gewerbevereins, Wien, 1. Bezirk, Eschenbachgasse 11.

Skandinavische Papiergarnindustrie.

Sämtliche Aktien der Aktiebolag Abies in Västervik sind von einem Konsortium, bestehend aus Großhändler G. V. Andersson und Direktor L. E. Skagerlind, Stockholm und Direktor T. Genzel in Boras angekauft worden. Dieses Konsortium hat dann einen Teil der Aktien an Viskastrands A.-B. in Boras und an deren Vorstandsmitglieder sowie Direktor A. Bergengren in Boras überlassen. A.-B. Abies betreibt die Herstellung von Bindegarn, Matten, Sackgeweben usw. aus Papier. Die Fabrikation wird nach Boras verlegt und hier in bedeutend vergrößertem Umfang betrieben. Alle Rohwaren zur Fabrikation werden im Lande erhalten. Die Gesellschaft geht in eine neue in Bildung begriffene Aktiebolag über mit einem Minimumkapital von ungefähr 3 Millionen Kronen, welches schon sichergestellt ist. Ein größerer Fabrikbauplatz ist bereits in Boras angekauft worden und wird hier die Fabrikation im Anfang in provisorisch eingerichteten Lokalen stattfinden. Später soll ein neues großes Fabrikgebäude auf dem Bauplatz errichtet werden.

Schwedische Ausfuhrverbote.

Durch Königliche Kundmachung vom 22. September 1917 ist die Ausfuhr nachstehender Waren verboten worden:

Nummer des statistischen Warenverzeichnisses	Warenbenennung
	Papier, anderer Art als solches der Nrn. 307 bis 309[1]), naturfarbig, weiß oder in der Masse gefärbt, nicht mit Wasserzeichen versehen:
311 B 311 C	grobes Seidenpapier, Kopierpapier und feines Seidenpapier (aus gebleichtem Halbzeug),
311 E bis H 311 M	Packpapier, anderes Papier als solches der Nrn. 311 A bis L.[2])

[1]) Vergl. die entsprechenden Nrn. des schwedischen Zolltarifs (Deutsches Handels-Archiv 1911 I. S. 1369).

[2]) 311 A Buchdruckpapier, 311 D Lösch- und Filtrierpapier, 311 J Postpapier, Schreibpapier sowie Bücherpapier (für Geschäftsbücher usw.), 311 K Zeichenpapier, 311 L Tapetenpapier und anderes Papier zum Kleistern, Bestreichen oder Bemalen. (Svensk Författningssamling.)

Produktionseinschränkungen der holländischen Papierfabriken.

Der Kohlenmangel zwingt die holländischen Papierfabriken, ihre Produktion, beginnend mit dem 1. Oktober d. J., erheblich einzuschränken. Gleichzeitig wird die Rationierung des an die holländischen Zeitungen zu liefernden Papierquantums zur unumgänglichen Notwendigkeit werden. M.

Holländisches Papierausfuhrverbot.

Die „Niederländische Telegraphenagentur" meldet aus dem Haag, daß die Ausfuhr von Papier und Papierwaren aller Art mit Ausnahme von Druckschriften, Büchern, Musikalien, Gravüren, Kunstdrucken, Spielkarten und anderen Papierwaren, die keinen Handelswert als Papier besitzen, verboten wurde.

Einschränkung des Papierkonsums in der Schweiz.

Das schweizerische Volkswirtschaftsdepartement teilt mit: Auf Einladung des Vorstehers des Volkswirtschaftsdepartements und unter dessen Vorsitz hat am 17. Oktober in Bern eine Konferenz stattgefunden, bei welcher die schweizerischen Zeitungsverleger und die schweizerische Presse vertreten waren. Zur Besprechung gelangten allfällig vom Bunde zu treffende Maßnahmen, um eine wesentliche Einschränkung des Papierkonsums zu erzielen. Die Konfernz hatte den Charakter einer vorläufigen Orientierung und gelangte zu keinem abschließenden Resultat. Die Angelegenheit wird einem weiteren Studium unterworfen und voraussichtlich einer späteren Versammlung aller beteiligten Kreise unterbreitet.

Japanisches Ausfuhrverbot.

Aus Batavia wird nach dem „Hamburger Fremdenblatt" gemeldet: Die japanische Regierung verweigert die Erlaubnis für die Ausfuhr von Papier nach Holländisch-Indien.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Wie vorauszusehen war, verschärft sich die Marktlage zusehends. Die Erzeugung geht zurück, während die Ansprüche wachsen. Um das Fehlende ist ein wilder Kampf entbrannt, der die sonderbarsten Formen annimmt. Viele der meist gebrauchten Sorten sind gar nicht mehr zu beschaffen. Da geht es denn an das Absuchen der Läger, um noch irgend etwas ausfindig zu machen, das für die vorgesehene Verwendung geeignet ist. Die ältesten Lagerhüter finden Verwendung. Das hat seinen Nutzen, weil dadurch verloren geglaubte Werte reaktiviert werden. Aber auch damit ist bereits das Ende erreicht und die Leere klafft gähnender als je. Schwer betroffen sind die Akzidenzdruckereien, die die Stoffe für die Drucksachen des täglichen Geschäftsbedarfs nicht mehr auftreiben können. Das verursacht natürlich auch vielerlei Störungen in allen Betrieben, die auf ein verbreitetes Formularsystem begründet sind. Wie die Zeitungen und Zeitschriften mit der Papierversorgung daran sind, ist durch deren öffentlich erhobene Klagen genügend bekannt. Die Papierverarbeitung findet auch nur zum geringen Teil die Mittel, um den gestellten Anforderungen genügen zu können. Ueberall müssen einschneidende Einschränkungen vorgenommen werden. Der Bedarf der großen Masse wird zurückgedrängt, weil es überall sparen heißt und das Sparen durch den Mangel erzwungen wird. Vielleicht bringt die nach der Bestandsaufnahme erfolgende amtliche Verteilung der Zellulose eine kleine Besserung. Vorläufig besteht eine sehr erhebliche Stockung in den Zuweisungen. Holzschliff ist nicht in genügenden Mengen vorhanden, die anhaltende Dürre und Trockenheit hat die Schleifereien in ihrer Leistungsfähigkeit erheblich gehemmt. Hierunter leiden hauptsächlich die Lederpappenfabriken. Der Markt in Altpapier ist sehr angespannt, viele der begehrtesten Sorten sind gar nicht oder nur unter schwersten Opfern aufzutreiben. Das ist daraus erklärlich, daß mit dem stark beschränkten Verbrauch von Papier und Pappen und den daraus hergestellten Artikeln auch der Anfall von alten, verbrauchten Papieren sich verringert. Der Bedarf darin wächst jedoch in dem Maße, wie die anderen Stoffe zur Papier- und Pappenbereitung sich vermindern. Sehr wesentlich zu der Anspannung des Marktes trägt die Schwierigkeit bei, die fertiggestellten Waren zum Versand zu bringen. Auf die Gestellung von Eisenbahnwagen muß häufig wochenlang gewartet werden. Neben dem Bedarf der Heeresleitung, der natürlich jedem anderen vorauszugehen hat, erfordern zurzeit die Bedürfnisse der Landwirtschaft erste Berücksichtigung. Die Rübenkampagne hat begonnen, die Kartoffeln werden ausgegraben und müssen ihrer Bestimmung zugeführt werden. Das erfordert eine Unzahl von Eisenbahnwagen. Diese Notwendigkeiten werden von jedem anerkannt. Aber es ist nicht verständlich, wenn die Eisenbahnen hier und da Wagen nur gegen von militärischen Stellen ausgestellte Dringlichkeitsatteste stellen wollen. Handel und Industrie haben auch Pflichten gegen die nichtmilitärischen Verbraucher und dürfen an deren Erfüllung nicht gehindert werden. Die Versorgung mit Kohlen läßt noch immer viel zu wünschen übrig und führt zu nennenswerten Ausfällen in der Erzeugung. Die weiteren Aussichten für unser Gewerbe sind wenig erfreulich. Es muß auf allen Seiten mit zunehmenden Einschränkungen gerechnet werden, und damit geht vieles verloren, was sich nicht wieder einbringen läßt.

Hessen-Nassau.

Der Papiermarkt liegt sehr fest. Die Nachfrage bleibt unverändert groß, während die Erzeugung langsam zurückgeht, es fehlt sehr an Rohstoffen. Hinsichtlich der Holzstoffversorgung ist man im Berichtsbezirk nicht ganz ohne Sorge. Die Wasserläufe sind sehr klein und es ist kaum damit zu rechnen, daß die erforderlichen Mengen Kohlen zur

---

Heute früh 8½ Uhr entschlief sanft nach kurzer Krankheit unser innig geliebter, herzensguter Vater, Schwiegervater und Großvater,

Herr Direktor Hans Brier

im 60. Lebensjahre.

Die trauernden Hinterbliebenen:

Hanna Brier,
Mika Eppen, geb. Brier,
Gustl Albrecht, geb. Brier,
Oscar Eppen, Winsen a. d. Luhe, z. Zt. im Felde,
Günther Albrecht, Tilsit,
und 6 Enkelkinder.

Die Beerdigung findet am Donnerstag, den 25. d. Mts., nachmittags 2 Uhr vom Trauerhause aus statt.

Kondolenzbesuche dankend verbeten!

Tilsit, den 22. Oktober 1917.

Digitized by Google

Aufrechterhaltung des Dampfbetriebes herangeführt werden, um einen flotten Betrieb aufrechterhalten zu können. Der Holzstoffmarkt hat durch die augenblickliche Knappheit Vorteile ziehen und seine Preise verbessern können; inwieweit dieser Umstand auf die Haltung des Marktes in Papier und Pappen zurückwirken wird, läßt sich noch nicht sagen. Sehr gefragt sind holzhaltige satinierte Druckpapiere für Kataloge, billige Werke und Massenreklamen; sie wurden schon für die Zwecke der siebenten Kriegsanleihe in großem Umfange angefordert, sind aber jetzt wieder dringlicher denn je gesucht. Weiterhin bleiben die sogenannten Dünndrucke sehr in Frage. Man zahlt dafür jeden Preis, wenn es nur möglich ist, diese Papiere zu erhalten, die sich jetzt zu allen möglichen Zwecken verwenden lassen; leider steht ihre Erzeugung zur Nachfrage in gar keinem angemessenen Verhältnis. Holzschliffreie Papiere sind gleichfalls dringlich begehrt, sie müssen als Ersatzpapiere für die holzhaltigen maschinenglatten Sorten verwendet werden, die jetzt überhaupt nicht in den Mengen herzustellen sind, um entsprechend dem Bedarf dem Markte zugeführt zu werden. Die Beschäftigung der Papier- und Pappenfabriken bleibt sehr flott; man rechnet auch nicht damit, daß größere Schwierigkeiten hinsichtlich der Belieferung eintreten werden, denn die einzelnen Kriegsämter sorgen dafür, daß die Papier- und Pappenfabriken ausreichend mit Kohlen versehen werden, während dies bei den Holzstoffabriken nicht in dem Maße der Fall sein wird, da diese in den vorhergegangenen Jahren dauernd ausreichende Betriebswässer zur Verfügung hatten und daher nur ganz geringe Mengen Kohlen verbraucht haben, so daß es jetzt schwer hält, den Nachweis bei den Kohlenverteilungsstellen zu erbringen, daß ihre Forderungen auf so große Mehrlieferungen, wie sie durchweg zur Anmeldung gekommen sind, berechtigt wären. Es steht zu hoffen, daß sich auch hier noch eine befriedigende Lösung der Verhältnisse finden lassen wird, um die Holzstoffbeschaffung dauernd sicherzustellen. Die Holzbeifuhren haben sich gebessert; es darf schon jetzt gesagt werden, daß nach dieser Richtung Schwierigkeiten nicht bestehen werden. Auch die Zuteilungen von Zellstoff sind als ausreichend zu bezeichnen; allerdings ist Zellulose wiederum etwas teurer geworden, immerhin ist sie wenigstens in ausreichender Menge zu haben. Knapp wird Altpapier, worüber die Pappenfabriken sehr klagen, da sie dauernd höhere Preise zu bezahlen haben; es scheint in der Tat, als ob die Bevölkerung nicht mehr so viel altes Papier als früher aufhebt, sondern dem törichten Rate, der verschiedentlich erteilt worden ist, Folge gibt und das gesammelte alte Papier verbrennt, um so der Brennmaterialknappheit abzuhelfen. Es wäre Sache der Behörden, fort und fort darauf hinzuweisen, daß Altpapier ein viel zu teueres Brennmaterial ist, und daß es unter allen Umständen gegen angemessene Entschädigung den vorhandenen oder zu schaffenden Sammelstellen zuzuführen sei, um hier wieder zweckmäßigste Verwendung zu finden. Das Feinpapiergeschäft liegt sehr fest, die Nachfrage ist lebhaft geblieben und dürfte noch zunehmen, denn der Bedarf an Akzidenz, der lange künstlich zurückgehalten worden war, ist jetzt wieder sehr lebhaft hervorgetreten, und es scheint, als ob sich für die nächste Zeit hierin noch eine Steigerung geltend machen werde. Alle Feinpapiere bleiben daher recht gesucht.

Papierfabrik gesucht zur Herstellung von Spinnpapier.
Zellulose wird geliefert.
Angebote unter **E. 1313** an **Heinr. Eisler, Ann.-Exped., Hamburg 3.**

Längs- u. Querschneider
(Verny-Krause), 2800 mm breit und bis 2600 mm lang schneidend, in kurzer Zeit lieferbar.
Karl Krause, Leipzig.

Papierfabrik für dünne Papiere
zu kaufen gesucht.
Evtl. finanzielle Beteiligung.
Angebote unter **P. F. 6302** an die Exedition dieses Blattes.

Beilagen
finden durch den
„Papier-Fabrikant"
nachweislich die größte Verbreitung in Fachkreisen.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Dampfkessel Hydraulische Nietung
Dampf-Ueberhitzer
Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Vermischtes

General-Versammlungen.

Altkloster. In der Aufsichtsratssitzung der Winterschen Papierfabriken wurde beschlossen, der Generalversammlung für das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr 1916/17 nach reichlichen Abschreibungen (i. V. 200 351 M.) die Verteilung einer Dividende von 10 Proz. (für die letzten vier Jahre 0 Proz.) in Vorschlag zu bringen.

Patentpapierfabrik in Penig. Die in Anwesenheit von 15 Aktionären mit 2046 Stimmen abgehaltene Generalversammlung genehmigte den Jahresabschluß von 1916/17, die Verteilung von 16 Proz. Dividende und die Wiederwahl des satzungsgemäß ausgeschiedenen Aufsichtsratsmitgliedes, Verlagsbuchhändler Konrad Giesecke in Leipzig.

Papierfabrik Perlen in Luzern. Die Generalversammlung genehmigte die beantragte Erhöhung des zurzeit mit 2¼ Mill. Fr. einbezahlten Aktienkapitals auf 3 Mill. Fr. und die Aufnahme einer Obligationenanleihe von 3 Mill. Fr. Die Beschaffung vermehrter Geldmittel ist bedingt durch die außerordentliche Verteuerung der Rohprodukte.

Geschäfts-Nachrichten.

Braunschweig. In das Handelregister ist die Firma Christian Bruhn, Kartonnagen- und Kistenfabrik, und als deren Inhaberin die Witwe des Kartonnagenfabrikanten Christian Bruhn, Helene, geb. Sivers, hierselbst, und als Ort der Niederlassung Braunschweig eingetragen. Geschäftszweig: Kartonnagen- und Kistenfabrik.

Breslau. Die Gesellschafterin Frau verwitwete Berta Opitz ist durch Tod aus der offenen Handelsgesellschaft O. Opitz, Pappenfabrik in Schreiberhau, ausgeschieden.

Düsseldorf. Flender & Schlüter, Papier- und Pergamentfabriken A.-G. in Düsseldorf. Der bisherige Vorstand Dr. Roose, Fabrikdirektor in Düsseldorf, ist abberufen und an dessen Stelle der Kaufmann Fritz Giese zu Hohenlimburg bestellt.

Eberstadt. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Papiergroßhandlung Eberstadt, Hermann und Fritz Bickelhaupt in Eberstadt. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikanten Hermann Bickelhaupt und Fritz Bickelhaupt, beide in Eberstadt. Angegebener Geschäftszweig: Papier- und Altpapiergroßhandlung.

Hammermühle bei Stolp. In der Anfechtungsklage gegen die Bilanzvorlage der Varziner Papierfabrik für 1916/17 und die auf Grundlage derselben gefaßten Generalversammlungsbeschlüsse wurde der Verhandlungstermin beim Landgericht Stolp auf Veranlassung des klägerischen Vertreters auf den 5. November festgesetzt.

Hannover. Otto Messerschmidt, Papier (en gros). Der Ehefrau Johanne Messerschmidt ist Prokura erteilt.

Höchst, Main. In das Handelsregister ist die Firma Enameline-Werke, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Höchst, Main, eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist der Fortbetrieb des bisher in Höchst, Main, Bahnstraße 2, betriebenen Fabrikgeschäfts der Firma Gebr. Reckitt, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, die Herstellung und der Vertrieb von chemisch-technischen Artikeln sowie von Putz- und Poliermitteln aller Art, namentlich des gesetzlich geschützten Putzmittels „Enameline", ferner der Vertrieb von Graphit und die Herstellung von Kitten, Blech-, Papier- und Pappumhüllungen. Das Stammkapital beträgt 30 000 M. Geschäftsführer ist Paul Fröhlich, Kaufmann in Düsseldorf.

Kostenlose Krafterzeugung

in Papier- und Pappenfabriken durch vorherige Ausnutzung der zur Heizung der Trockenzylinder erforderlichen Dampfmenge in

Lokomobilen Bauart Wolf

mit Leistungen bis zu 800 PS.

Vorschläge
zur vorteilhaftesten Kraft- und Wärmeversorgung sowie Besuch durch Spezial-Ingenieure kostenlos.

Vorteile:

1. Günstigster Dampfverbrauch der Lokomobile, daher Erzielung der höchsten Kraftleistung mit einer gegebenen Dampfmenge, somit
2. Kraftüberschuß verfügbar für Neuaufstellung von Holzschleifern.
3. Unabhängigkeit von jeder Wasserkraft.
4. Geringster Brennstoffverbrauch.
5. Vermeidung von Kraftverlusten und Riemenschwierigkeiten durch direkte Kupplung mit den Holzschleifern oder der Dynamomaschine.
6. Kleiner Raumbedarf, billige Aufstellung.
7. Einfachheit, Sicherheit und Uebersichtlichkeit des Betriebes.

R. WOLF
AKTIENGESELLSCHAFT

MAGDEBURG-BUCKAU
Filialen:
Berlin, Breslau, Frankfurt a. M., Köln a. Rh., Danzig, Hamburg, Hannover, Königsberg i. Preußen, Leipzig, München, Wien, Budapest, Prag, Warschau, Sofia.

Digitized by Google

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Malmö, Schweden. Die Ausfuhrfirma B. Dieden & Co., welche Papier und Holzstoff nach China, Japan und Indien ausführt, wo sie in Tokio, Kobe und Shanghai Kontore hat, wurde in eine A.-G. mit 5 Mill. Kr. Aktienkapital umgewandelt. A.

Mörsil. Äggfors Aktiebolag, Holzschleiferei für 50 000 Tonnen und Trockenanlage für 30 000 Tonnen nassen Stoff welche bei jetzt 3 600 000 Kronen Aktienkapital und 596 257 Kr. Reservefonds für 1916 308 798 Kr. Reingewinn hatte, Wasserfall mit Kraftstation für 8000 PS und große Wälder besitzt, nahm durch Stockholms Handelsbank u. a. eine 5½prozentige Obligationsanleihe von 3½ Mill. Kr. auf zur Bezahlung eingekauften Waldbesitzes von Tunadals A.-B. und zur Erweiterung der Fabriken. A.

Rannum, Schweden. Die Zellulose- und Papierfabrik Vargöns Aktiebolag, mit großem Waldbesitz in Westschweden, erwarb die Aktienmehrheit in A.-B. Strömman & Larsson (Aktienkapital 1.2 Mill. Kr.), Sägewerk und Großtischlerei, mit Kaigrundstücken in Göteborg. A.

Todesfälle.

Wien. Herr Wilhelm Singer, Präsident der „Steyermühl" Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft in Wien, ist gestorben.

Budapest. Herr Augustin Rubner, einer der Chefs der Budapester Niederlage der Nezsiderer Papierfabriks-Aktiengesellschaft, ist im Alter von 55 Jahren plötzlich verschieden.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2 Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Theodor Janocha, Landsturmmann, Kochereiarbeiter des Werkes Cosel der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G.

Herr Konrad Rettinger, Vizefeldwebel, Oberwerkführer der Zellulosefabrik Hallein, Inhaber des Bayer. Militär-Verdienstkreuzes mit Schwertern, und Herr Willi Rettinger, Einjährig-Freiwill. Gefreiter, stud. jur. Beide sind Söhne des Herrn B. Rettinger, Betriebsleiter und Prokurist der Zellulose- und Papierfabrik Hallein.

Zeichnungen auf die 7. Kriegsanleihe. Die „Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Berlin, zeichnete zur 7. Kriegsanleihe 4 500 000 M., zur 6. Kriegsanleihe hatte die „Feldmühle" 3 500 000 M. gezeichnet.

Die Firma W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Remscheid, zeichnete 260 000 M. auf die 7. Kriegsanleihe.

Die Papierfabrik Krappitz A.-G. zeichnete 50 000 M., die Beamten und Arbeiter der Fabrik 10 000 M.

Die Papierfabrik Prause & Co. in Neuweistritz zeichnete als weitere Rate zur 7. Kriegsanleihe 20 000 M. — Die Genthiner Kartonfabrik G. m. b. H. zeichnete 100 000 M. — Die Graf Haugwitzsche Majoratsverwaltung, Schloß Krappitz, O.-Schles., zeichnete 540 000 M. — Die Firma J. Kleczewski, Papier- und Pappenfabrik, Gleiwitz, zeichnete 50 000 M. — Die Zellstoffabrik Waldhof, Waldhof-Mannheim, zeichnete 2 000 000 M. (vorher insgesamt 6 945 000 Mark). — Die Vereinigten Strohstoffabriken, Coswig, 1 000 000 M. (vorher insgesamt 1 700 000 M.).

Es zeichneten ferner: Papierfabrik Hermes & Cie., G. m. b. H., Düsseldorf, und Schwesterfirma Aspalt-, Pappen- und Papierfabrik „Hansa", Düsseldorf-Gerresheim, 130 000 M.; J. M. Voith, Maschinenfabrik, Heidenheim a. Br., weitere 500 000 M.; Badische Holzstoff- und Pappenfabrik in Oberstrot 260 000 M.; Knoeckel, Schmidt & Co., Lambrecht, 250 000 M. (vorher insgesamt 400 000 M.); Gebr. Adt A.-G., Forbach, 500 000 M. (vorher insgesamt 1 700 000 M.).

Stiftungen. Ansehnliche Stiftungen hat die Gustav Schäuffelensche Papierfabrik A.-G. in Heilbronn gemacht. Sie überwies den Angehörigen ihrer ausmarschierten Angestellten und Arbeiter zusammen 50 000 M., der Nationalstiftung für die Hinterbliebenen der Ausmarschierten 10 000 M., dem Roten Kreuz 5000 M. und der Familienfürsorge in Böckingen 3000 M.

Die russische Valuta in Finnland (vgl. Heft 36, S. 454). Nach Verordnung des Senats wie auch des russischen Finanzministers soll fortan in den Fällen,

Wir kaufen

Jeden Posten Papier,

das sich zum **Einschlagen von Lebensmitteln** oder zur Verarbeitung von **Klosettpapier** verwenden läßt, auch weiß **Seidenpapier u. Spinnpapier-Ausschuss.**

Bamberger Klosettpapierfabrik
Georg Brückner, Bamberg i. Bayern.

Beteiligung an Papierfabrik
für dünne Papiere

von Selbstverbraucher gesucht. Jährlicher Bedarf etwa 500 000 kg.
Angebote unter **P. F. 6309** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Alaun
Schwefelsaure Tonerde
liefert
PHILIPP MÜHSAM, BERLIN SW 68

Hilfs-Verein
für die deutsche Papierindustrie.
Unterstützungs-Kasse.
Sterbe-Kasse.
Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 46. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.
Der Vorstand des Hilfs-Vereins:
Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.
Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen

Digitized by Google

wo russische Münze in Finnland in Zahlung genommen werden muß, der Kurs des russischen Papiergeldes nach dem jeweils an der Londoner Börse notierten Rubel-Käuferkurs berechnet werden, wobei für das Lstr. der dem Verkaufskurs von Finnlands Bank für das Lstr. entsprechende Wert angenommen wird. Der so bestimmte Kurs wird vom Finanzamt des Senats bekanntgegeben, so oft er um mehr als 3 finn. M. für 100 Rbl. von der vorigen Notierung abweicht. A.

Bücherschau

Brusewitz „Nordisk Papperskalender" 1917. Unter Mitwirkung des Sekretärs der schwedischen Holzstoff- und Zellulosevereinigung herausgegeben von Hugo Brusewitz. Verlag Hugo Brusewitz, Göteborg.

Der Brusewitzsche Papierkalender ist bekannt und beliebt bei allen denen, die Interesse für die nordische Papierindustrie haben; denn er zeichnet sich durch leichte Uebersichtlichkeit, ausführliche Angaben und große Genauigkeit aus. Die Ausgabe 1917 zeigt die alte bewährte Einrichtung, ist aber natürlich vervollständigt und ergänzt. Sie enthält sämtliche Papierfabriken Schwedens, Norwegens, Finnlands und Dänemarks und ausführliche Angaben über Lage, Leitung, Erzeugung, Maschinen usw. derselben, ferner ein Verzeichnis der Papierfabriken nach ihren Erzeugnissen geordnet. Ein alphabetisches Namenregister erleichtert das Auffinden der einzelnen Firmen und leitenden Männer, während ein Verzeichnis der Fabrikmarken allen Beziehern nordischen Papierstoffs von Interesse und Nutzen sein wird. Einen besonderen Wert erhält der Kalender noch durch die ihm beiliegende Karte, auf welcher sämtliche Papier-, Sulfit-, Sulfat-, Pappen- und Holzstoffabriken eingetragen sind.

Beilagen-Hinweis.

Der Weg zum Frieden. Von Dr. Leo Gottstein. Verlag von Otto Elsner, Berlin S 42. Preis 80 Pf. Der Verfasser, ein Mann, der in der deutschen Industrie eine führende Stellung einnimmt, hat sich bereits durch verschiedene politische Veröffentlichungen auch auf diesem Gebiet einen geachteten Namen verschafft. Seine früheren Schriften „Politische Betrachtungen eines Nichtpolitikers" und „Wollt Ihr Waffenstillstand oder Frieden?" haben sich durch eine mannhafte, deutsche Art ausgezeichnet, und in noch höheren Grade ist dieser Vorzug der neuesten Veröffentlichung zu eigen. Nach einem kurzen Rückblick auf die Vorgeschichte des Krieges wird zunächst in großen Zügen die ganze gegenwärtige Weltlage gezeichnet. Aus der deutschen Geschichte der letzten hundert Jahre leitet Dr. Gottstein die Tatsache ab, daß nicht Großmut und Sentimentalität, sondern einzig der Bismarcksche Geist, seine Kraft und Autorität Deutschlands Erfolge herbeigeführt haben. Und nun entwickelt Gottstein, warum und in welchem Umfange Deutschlands Grenzen auszudehnen seien. Diese müssen nach Rußland hin verbessert werden, ein polnischer Pufferstaat genügt nicht. Gegenüber Frankreich darf kein Zweifel darüber gelassen werden, daß bei einer Fortdauer des Krieges auch über die notwendige Grenzsicherung hinaus noch umfangreiche Entschädigungen beansprucht würden. Ebenso deutlich müsse mit England geredet werden, hier wird u. a. die Abtretung von Schiffen als Friedensbedingung vorgeschlagen. Auch für die Neuregelung der belgischen Verhältnisse macht der Verfasser eine Reihe neuer Vorschläge, ebenso über Japan, über den Balkan und über das neue Mitteleuropa. Weitere Angaben enthält das dem vorliegenden Heft beigefügte Flugblatt.

Humingesellschaft m. b. H., Barby (Elbe)
liefert
ALAUNE
in preiswürdigen
Spezialitäten für die
Papierleimung

Neue oder gebrauchte
Papiermaschine
Selbstabnahme 160 bis 180 breit,
zu kaufen gesucht.
Auch später lieferbare kommen in Frage. — Gefl. Angebote unter **P. F. 6300** an die Exped. d. Bl. erbet.

Pappenfabrik zu pachten gesucht
eventl. mit Vorkaufsrecht, für bald oder später.
Angebot unter **P. F. 6296** an die Expedition des »Papierfabrikant«.

Maschinensiebe.
Nachstehende Siebe kann ich freibleibend gegen Bezugscheine anbieten:

3	Stück	Nr. 90		2,30 m × 12,32 m
2	»	» 80		1,89 m × 18,75 m
1	»	» 80		2,23 m × 14,30 m
5	»	» 60	drill.	2,35 m × 18,15 m
1	»	» 45	»	1,56 m × 11,85 m
2	»	» 34	»	1,85 m × 12,90 m
3	»	» 28	»	2,40 m × 14,00 m
1	»	» 28	»	2,35 m × 12,35 m

Die Siebe können gegebenenfalls in Breite und Länge geändert werden.
Chr. Wandel, Reutlingen.

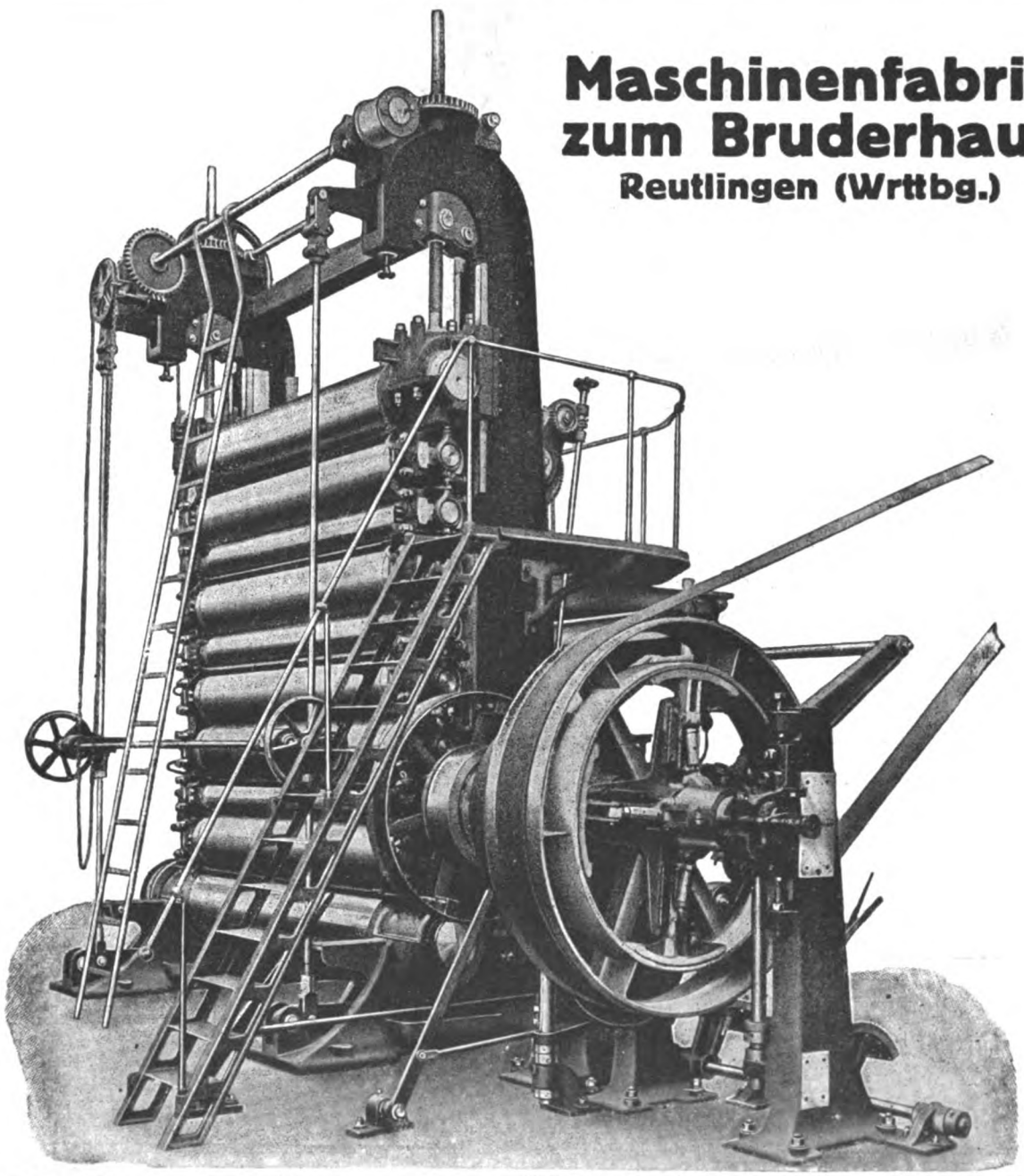
Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 44. Berlin, 2. November 1917. XV. Jahrgang.



Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)

Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

Basaltlava-Mahlzeuge

für Holländer und
Kegelstoffmühlen

fertigt

H. FÜLLNER

WARMBRUNN in Schlesien

Kostenlose Krafterzeugung

in Papier- und Pappenfabriken durch vorherige Ausnutzung der zur Heizung der Trockenzylinder erforderlichen Dampfmenge in

Lokomobilen Bauart Wolf

mit Leistungen bis zu 800 PS.

Vorschläge
zur
vorteilhaftesten
Kraft- und Wärme-
versorgung
sowie
Besuch durch
Spezial-Ingenieure
kostenlos.

Vorteile:

1. Günstigster Dampfverbrauch der Lokomobile, daher Erzielung der höchsten Kraftleistung mit einer gegebenen Dampfmenge, somit
2. Kraftüberschuß verfügbar für Neuaufstellung von Holzschleifern.
3. Unabhängigkeit von jeder Wasserkraft.
4. Geringster Brennstoffverbrauch.
5. Vermeidung von Kraftverlusten und Riemenschwierigkeiten durch direkte Kupplung mit den Holzschleifern oder der Dynamomaschine.
6. Kleiner Raumbedarf, billige Aufstellung.
7. Einfachheit, Sicherheit und Uebersichtlichkeit des Betriebes.

R.WOLF
AKTIENGESELLSCHAFT

MAGDEBURG-BUCKAU

Filialen:
Berlin, Breslau, Frankfurt a. M., Köln a. Rh., Danzig, Hamburg, Hannover, Königsberg i. Preußen, Leipzig, München, Wien, Budapest, Prag, Warschau, Sofia.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 2. November 1917** **Heft 44**

Inhalt:

Seite		Seite	
545—549	Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke		Verordnung über Aetzkalien und Soda vom 16. Oktober 1917 — Anzeigen über Papier, Karton und Pappe — Bekanntmachung — Verein Deutscher Pappenfabrikanten E.V.
549	Patent- und Gebrauchsmusterbericht — Technische Auskünfte	552—553	Marktberichte: Hannover
549—552	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung — Verordnung über Aetzkalien und Soda — Ausführungsbestimmungen zu der	553—554	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Nachruf!

Am 22. Oktober 1917 verschied nach kurzem Krankenlager unser verehrter Kollege

Herr Direktor **Brier** zu Tilsit.

Der Entschlafene gehörte dem Vorstande unserer Sektion zunächst drei Jahre als Stellvertreter und dann seit 1909 bis jetzt als Mitglied an. Wir haben in ihm einen immer opferwilligen, treuen und liebenswürdigen Mitarbeiter verloren. Für seine Tätigkeit in dem berufsgenossenschaftlichen Ehrenamte sind wir ihm über das Grab hinaus dankbar. Ehre seinem Andenken.

Berlin SW 11, den 23. Oktober 1917.

Der Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Kommerzienrat Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke.

Von Ingenieur Alfred Voigt. Mit 25 Abbildungen.

(Fortsetzung aus Heft 42, 1917.)

Die Sedimentierbrunnen haben zumeist eine runde Form und unterscheiden sich im wesentlichen von den Beckenanlagen dadurch, daß das Wasser die Brunnen in der Hauptsache in vertikaler Richtung durchfließt, wobei sich die suspendierten Stoffe nach unten absetzen. Die sich nach unten verjüngenden Brunnen vereinigen die Schlammmengen besser als die Sümpfe der Klärbecken, so daß sich der Schlamm leicht während des Betriebes entfernen läßt.

Ein Klärbrunnen, welcher nicht nur die

Digitized by Google

suspendierten Stoffe ausscheidet, sondern auch Schwimmstoffe und Fett auffängt, ist in Abb. 10 dargestellt. Dieser Brunnen (Kremer-Apparat) scheidet nach Tillmann[8]) durch

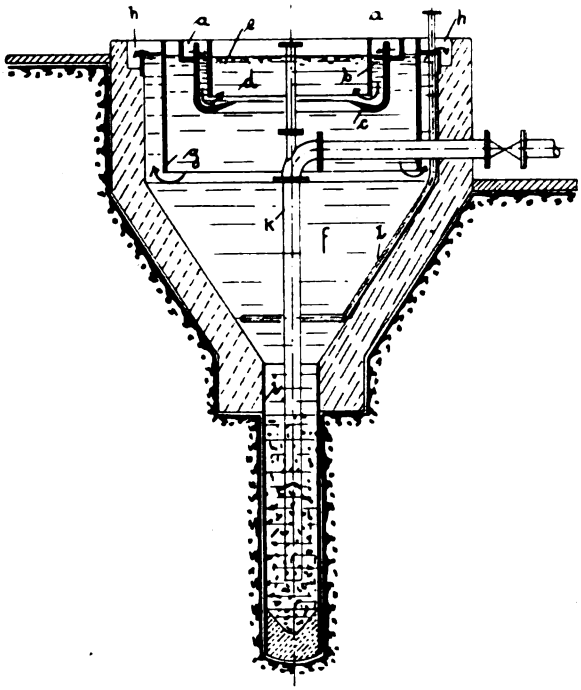


Abb. 10.

seine eigenartige Stromführung die ungelösten Stoffe derart aus, daß sie nach ihrem spezifischen Gewicht in zwei Schlammschichten zerlegt werden. Fetteilchen in Adhäsion mit leichteren organischen Stoffen bilden die obere Schwimmschicht, während die untere Bodenschicht die schweren Sink- und Schwebestoffe enthält.

Zeichen-Erklärung für den Kremer-Apparat: a Zulaufrinnen, b seitliche Zulaufkanäle, c Vorstöße für Aufwärtstrieb des Wassers, d Fettfänger, e Schwimmschicht, f Klärraum, g Umlaufkanal, h Ueberlaufrinne für geklärtes Wasser, i Schlammzylinder, k Schlammleitung, l Spülleitung.

Aus vorstehender Erklärung und der Abb. 10 ist die Wirkungsweise des Kremer-Apparates genügend zu ersehen, so daß eine weitere Beschreibung unterbleiben kann.

Der Kremer-Apparat, welcher als selbstständiger Klärbrunnen guten Erfolg erzielen kann, wird auch mit dem sogenannten Emscherbrunnen kombiniert, dann ist der Klärraum vom Schlammraum getrennt und letzterer als Faulraum ausgebildet. Diese Anordnung kommt für die mechanische Aufbereitung des Wassers für Fabrikationszwecke kaum in Anwendung, sondern hauptsächlich für die Abwässer-Reinigung.

[8]) Wasserreinigung und Abwasserbeseitigung von Dr. J. Tillmann.

Sedimentiergefäße findet man in verschiedenen zylindrischen Formen ausgeführt, deren jeweils gewählte Abmessungen und Gestaltungen mehr oder weniger zweckmäßig sind, daß dementsprechend auch die Leistungen bzw. der Kläreffekt sehr unterschiedlich sein können.

Die Ansichten über die Zweckmässigkeit der einen oder der anderen Form der Klärbehälter sind wenig übereinstimmend, was schon aus den vielen in Vorschlag gebrachten und in Anwendung befindlichen Behältern zu ersehen ist. Das Wasser wird den Klärbehältern kontinuierlich, zumeist von oben, nur selten von unten zugeführt. Im letzteren Falle sind die Verunreinigungen gezwungen, dem aufsteigenden Wasser entgegen niederzusinken, was nur dann den gewünschten Kläreffekt versprechen kann, wenn die Wassergeschwindigkeit sehr klein gewählt wird, was Veranlassung gibt, verhältnismäßig große Behälter anzuwenden.

Eine gute Klärwirkung wird erzielt, wenn man das Wasser in den Behältern der Ruhe überläßt, oder man leitet dasselbe vorwiegend langsam ab- und aufwärts. Dabei sind aber verschiedene Umstände zu berücksichtigen, will man eine möglichst vollkommene mechanische Klärung des Wassers erreichen; vorausgesetzt ist hier, daß es sich um

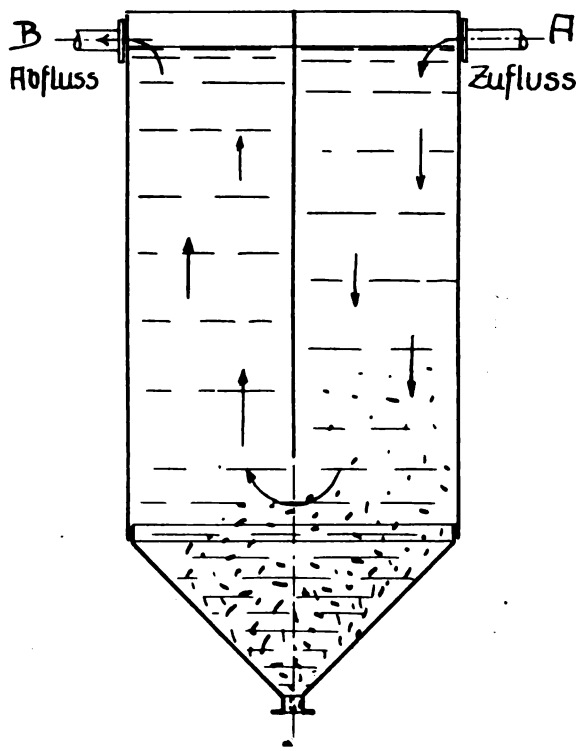


Abb. 11.

Entfernung von Bestandteilen handelt, die ein größeres spezifisches Gewicht als das Wasser haben. Andere Bestandteile können fast nur durch Zusatz von Chemikalien, also durch

Digitized by Google

chemische Reinigung oder durch nachfolgende Filtration entfernt werden.

Die Geschwindigkeit des ab- und aufwärtsfließenden Wassers ist für die mechani-

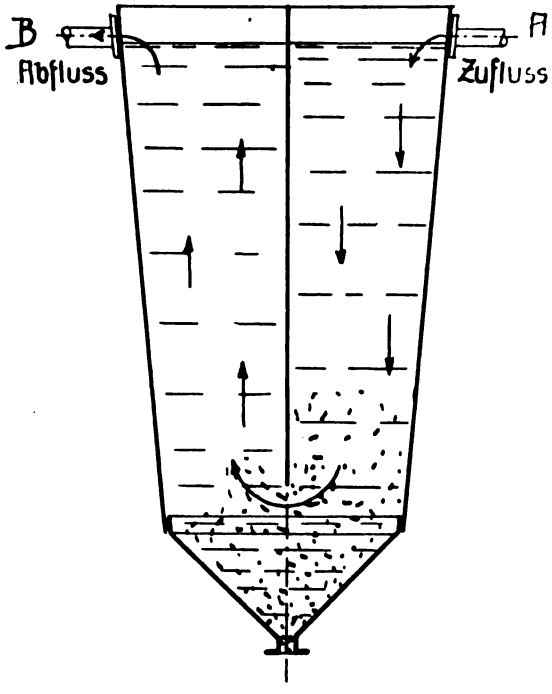


Abb. 12.

sche Reinigung des Wassers in Klärbehältern genau wie bei den Klärbecken von Einschneidender Bedeutung, ebenso ist aber auch das Volumen und das spezifische Gewicht der Bestandteile gleichfalls von Einfluß. Des weiteren muß bei Klärbehältern für eine besonders gleichmäßige Verteilung des zufließenden Wassers Sorge getragen werden, um wechselnde Strömungen im Wasser zu vermeiden, die, wenn dieselben in der Nähe der Schlammsammelstelle auftreten, nicht nur eine schlechte Klärung zur Folge haben, sondern auch die Schlammteile wieder mit fortreißen. Diejenigen Klärbehälter versprechen die beste mechanische Reinigung, die infolge ihrer Formgebung das Wasser gleichmäßig verteilt von oben zufließen lassen und demselben gestatten, mit abnehmender Geschwindigkeit nach unten zu fließen, so daß das Wasser an der der Schlammsammelstelle am nächsten liegenden Stelle eine derartig geringe Geschwindigkeit hat, daß eine gute Klärung stattfindet. Die dann folgende, aufwärts gerichtete Geschwindigkeit des Wassers darf nicht größer werden, sondern dieselbe soll geringer sein. Mit 0,2 mm/sek. Wassergeschwindigkeit an der Schlammsammelstelle ist ein guter Klär-effekt zu erreichen, doch verallgemeinern kann man auch diese Angabe nicht, da auch gut arbeitende Klärbehälter größere Geschwindigkeiten aufweisen, wie später gezeigt wird.

Nach Igel[9]) soll der Weg, den die Schlammteile während ihrer Sinkbewegung im Behälter bis zu dessen Wandung zurückzulegen haben, möglichst kurz, der Wasserweg im Klärbehälter möglichst lang sein. Ferner wird verlangt, daß die Durchflußgeschwindigkeit des Wassers im Behälter eine geringere sein soll, als die Sinkgeschwindigkeit der Schlammteilchen.

Inwieweit tragen die in Anwendung befindlichen Klärbehälter in bezug auf ihre Formen den für eine möglichst vollkommene Klärung gestellten Forderungen Rechnung? Auf diese Frage, der man zweifellos öfters begegnen dürfte, etwas näher eingehend, soll versucht werden, der Wirkungsweise einiger Klärbehälter nachzugehen.

In Abbildung 11 ist ein Klärbehälter dargestellt, der wohl als die einfachste Form angesprochen werden kann.

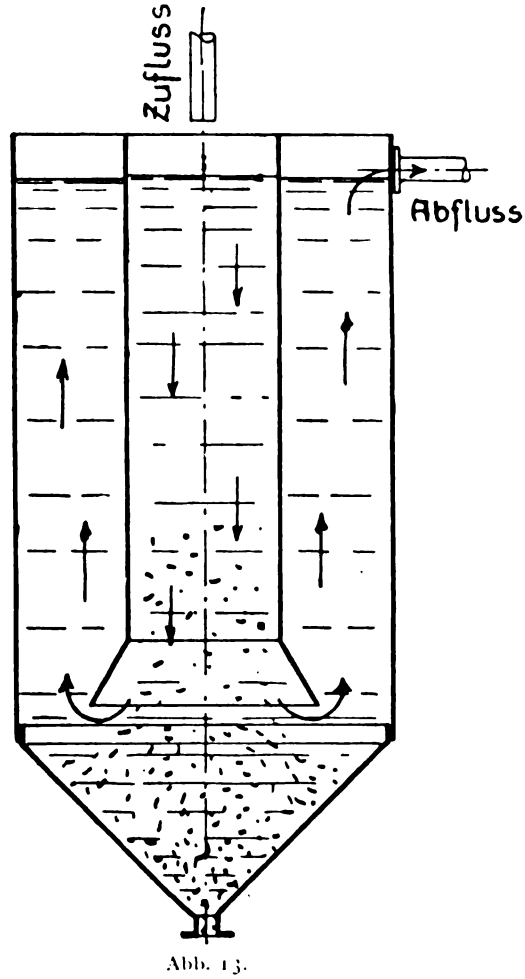


Abb. 13.

Das Wasser tritt bei A ein und soll sich im Behälter langsam verteilen, was ja auch der Fall ist bei entsprechend geringer Wassergeschwindigkeit. Dann muß das Wasser, durch Anordnung der Scheidewand nach

[9]) „Der Papier-Fabrikant", Heft 28 ff., 1916.

Digitized by Google

unten, um die Scheidewand herum fließen und steigt wieder nach oben, bei B austretend.

In den durch die Scheidewand gebildeten zwei Kammern herrscht infolge ihrer gleichen Größe auch eine gleichgroße Wassergeschwindigkeit. Deshalb ist zu befürchten, daß infolge gleicher Geschwindigkeit nur ein mäßiger Kläreffekt zu verzeichnen sein dürfte, wenn auch nicht unberücksichtigt bleiben soll, daß möglicherweise noch beim Aufsteigen des Wassers eine Abscheidung stattfinden kann, dann müssen die sinkenden Bestandteile dem aufsteigenden Wasser entgegenwirken. Bei dieser Anordnung dürfte in der Hauptsache die Geschwindigkeit des Wassers auf die Klärung von besonderem Einfluß sein. Der Wasserweg, wie auch der Weg der Sinkstoffe, deren Längen schwerlich genau festzustellen sind, können als gleichlang angenommen wer-

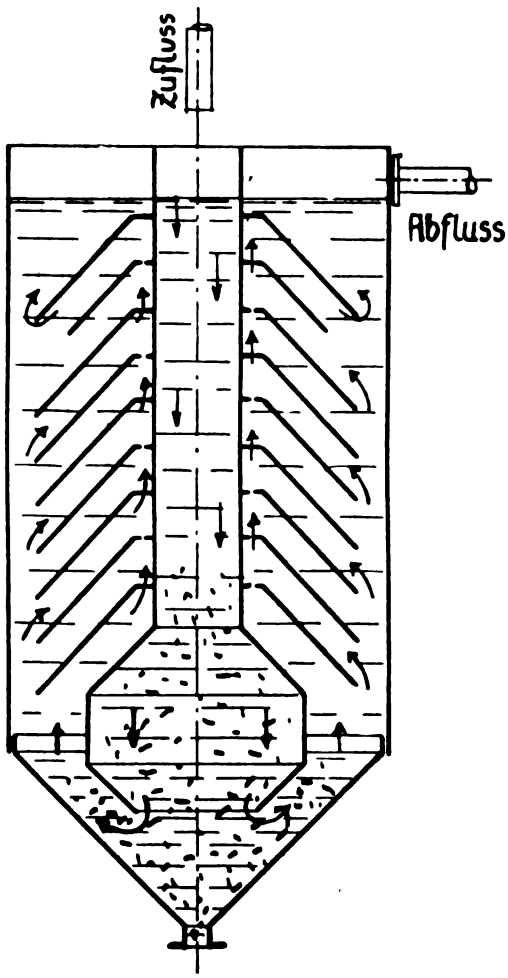


Abb. 14.

den, so daß ein eventueller kleiner Längenunterschied die Klärung kaum beeinflußt. Wollte man nun, um den Weg der sinkenden Bestandteile abzukürzen, den Behälter nach unten konisch machen, wie Abbildung 12 zeigt, so wird die damit beabsichtigte bessere Klärwirkung dadurch vereitelt, daß dann die Geschwindigkeit des Wassers, infolge Querschnittsverengung an der Schlammsammelstelle, anstatt abzunehmen, noch zunimmt. Das dann schneller fließende Wasser führt die

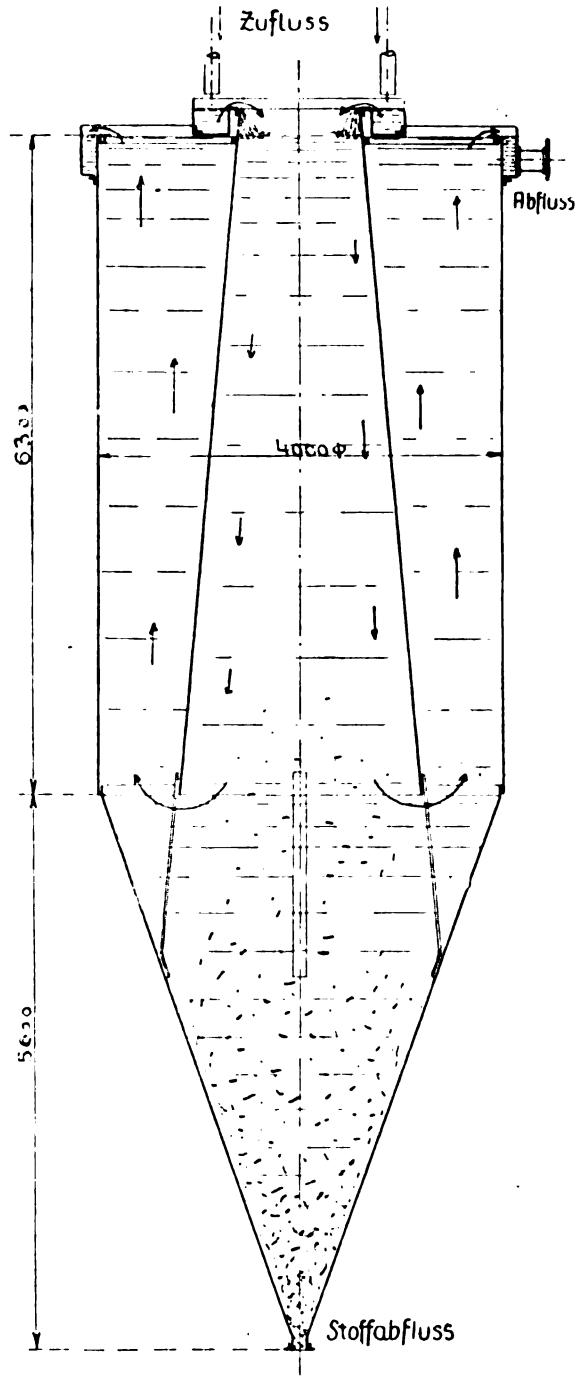


Abb. 15.

Bestandteile mit nach oben, und der Kläreffekt wird sehr zweifelhaft.

Bessere Wirkung verspricht der Klärbehälter Abbildung 13, welchem das Wasser durch ein in der Mitte eingebautes Rohr zufließt. Bei dieser Anordnung nimmt die Wassergeschwindigkeit in der Nähe der

Digitized by Google

Schlammsammelstelle erheblich ab, denn der Querschnitt für den Wasserdurchfluß zwischen Behälter und Rohr ist bedeutend größer als der des Rohres. An das mittlere Rohr angebaute Schirme (Abbildung 14) dürften eine Erhöhung des Kläreffektes kaum bewirken, denn einmal sucht sich das Wasser den Weg aus, wo es den geringsten Widerstand findet, also wird dasselbe am Rande des Behälters hochsteigen. Sollte aber das Wasser bei einer gewissen Geschwindigkeit doch auch noch durch die Schirme fließen und dort Bestandteile ausscheiden, so ist zu erwarten, daß dieselben von dem Wasser mit hochgenommen werden und außerdem die Bestandteile dem nur widerstrebend aufwärtsfließenden Wasser entgegen niedersinken. Die konische Erweiterung des mittlleren Rohres mit nachfolgender Verengung desselben bewirkt eine abnehmende Geschwindigkeit, die dann gerade an der Schlammsammelstelle wieder zunimmt, wodurch Strömungen, die man zu vermeiden sucht, nicht ausbleiben können. Außerdem bleibt die Geschwindigkeit im konischen Teil des Behälters weit hinter der Geschwindigkeit im zylindrischen Teil des Behälters zurück, so daß dann erst eine Ausscheidung eintritt, wenn es bereits zu spät ist. Für die mechanische Aufbereitung des Wassers ist diese Konstruktion als verfehlt anzusehen, für die chemische Reinigung, wo andere Momente mitwirken, kann diese Anordnung vielleicht zweckmäßig sein.

In Abbildung 15 ist ein Klärbehälter wiedergegeben, der in der Papierfabrikation als Stoffänger mit guten Erfolgen angewandt wird. Durch den in der Mitte des Behälters angeordneten, nach unten weiter werdenden Zylinder muß die Wassergeschwindigkeit allmählich abnehmen, so daß an der Schlammsammelstelle nur noch eine geringe Geschwindigkeit herrscht, die dann beim Aufsteigen des Wassers im Behälter selbst noch abnimmt. Die Anordnung des konischen Zylinders, der die Querschnitte für den Wasserdurchfluß günstig gestaltet, trifft das Richtige, und die Folge davon ist eine fast vollkommene Klärwirkung. (Fortsetzung folgt.)

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54e. 302 274. Dr. Oskar Arendt, Berlin, Kurfürstendamm 227. Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Platten, Fassonstücken und Hohlkörpern aus Papiermasse. 23. 12. 15. A. 27 645.

55e, 7. 301 968. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. Einrichtung zum Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen; Zusatz zum Patent 295 971. 15. 11. 16. S. 45 998.

55e, 7. 302 202. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. Verfahren und Vorrichtung zum Aufwickeln von Papier- und anderen Stoffbahnen; Zus. z. Pat. 301 860. 19. 6. 15. S. 44 033.

Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54d: 278 557.

54g: 280 539. **55c:** 278 828. **55d:** 283 736.

Technische Auskünfte

Preis für elektrischen Strom.

Frage Nr. 965. Ich habe mehrere Jahre vor dem Kriege einen langfristigen Vertrag mit einem Elektrizitätswerk, betreffend Kraftstromabgabe abgeschlossen, und zwar zu einem festen Preise pro Kilowattstunde. Durch die jetzt eingeführte Kohlensteuer, die wohl gesetzlich auf die Verbraucher abgewälzt werden kann, verlangt das Werk einen höheren Preis.

Um wieviel Prozent bzw. wieviel Pfennige darf sich der Preis pro Kilowattstunde erhöhen?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung

betreffend Beschlagnahme von Spinnpapier, Papiergarn, Zellstoffgarn und Papierbindfaden sowie Meldepflicht über Papiergarnerzeugung.

Nr. Paga. 1/10. 17 KRA. Vom 23. Oktober 1917.

Eine den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelte Bekanntmachung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums lautet:

§ 1. Beschlagnahme.

Beschlagnahmt werden hiermit:

A. alles Spinnpapier;

B. alles Papiergarn, Zellstoffgarn, aller Papierbindfaden, welche aus Spinnpapier allein oder unter Mitverwendung von Faserstoffen hergestellt sind, soweit sie sich nicht zurzeit des Inkrafttretens der Bekanntmachung im Besitze von Händlern oder Webern (einschließlich Spinnwebern) befinden. Ausgenommen von dieser Bekanntmachung sind Erzeugnisse, die aus Papier und Bastfasern bestehen.

§ 2. Wirkung der Beschlagnahme.

Die Beschlagnahme hat die Wirkung, daß die Vornahme von Veränderungen an den von ihr be-

Digitized by Google

rührten Gegenständen verboten ist und rechtsgeschäftliche Verfügungen über diese nichtig sind, soweit sie nicht auf Grund der folgenden Anordnungen erlaubt werden. Den rechtsgeschäftlichen Verfügungen stehen Verfügungen gleich, die im Wege der Zwangsvollstreckung oder Arrestvollziehung erfolgen.

§ 3. Veräußerungs- und Lieferungserlaubnis.

Trotz der Beschlagnahme ist erlaubt:

A. die Veräußerung und Lieferung von Spinnpapier, jedoch nach dem 5. November 1917 nur gegen einen von der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums genehmigten Bezugsschein des Kriegsausschusses für Textil-Ersatzstoffe, Berlin W 8, Unter den Linden 34;

B. die Veräußerung und Lieferung der im § 1 B genannten Erzeugnisse, und zwar:

1. sämtlicher dort aufgeführter Erzeugnisse zur Erfüllung von Aufträgen der Heeres- oder Marinebehörden.

Der Hersteller darf die Lieferung erst vornehmen, wenn er sich im Besitz eines Nachweises befindet, daß die Garne für den angegebenen Zweck benötigt werden. Als Hersteller im Sinne dieser Bestimmung gilt, wer das Garn tatsächlich herstellt, also auch der Lohnspinner. Als Nachweis gilt nur ein ordnungsmäßig ausgefüllter und von der auftraggebenden Behörde unterschriebener amtlicher Belegschein oder eine schriftliche Genehmigung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung. (Vordrucke für diese Belegscheine sind bei der Beschlagnahmestelle [Vordruckverwaltung] der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, erhältlich.)

Für Veräußerung und Lieferung reiner Sulfitgarne innerhalb vier Wochen nach Inkrafttreten dieser Bekanntmachung genügt als Nachweis die schriftliche Versicherung des Beziehers, daß die Garne für bereits vorliegende Aufträge der Heeres- oder Marinebehörden benötigt werden. Abschrift der Aufträge muß der Versicherung beiliegen.

2. der natronzellstoffhaltigen Garne, deren Lieferung von der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums bereits genehmigt ist *);

3. reiner Sulfitgarne bis zum 5. November 1917, soweit sie aus Papier von mindestens 40 g im Quadratmeter hergestellt und gröber als Nr. 4 sind;

4. von Bindfaden, mit Ausnahme der Veräußerung und Lieferung durch einen Hersteller.

Jede nach den vorstehenden Bestimmungen erlaubte Lieferung wird an die Bedingung geknüpft, daß bereits festgesetzte oder noch festzusetzende Höchstpreise oder sonst vorgeschriebene Richtpreise nicht überschritten werden. Jedoch dürfen Lieferungen von Spinnpapier innerhalb eines Monats und Lieferungen von Papiergarn innerhalb zwei Monate nach Inkrafttreten von Höchstpreisen auch zu höheren Preisen erfolgen, wenn diese vor Inkrafttreten der Höchstpreise vereinbart waren, sofern nicht in der Höchstpreisanordnung eine gegenteilige Bestimmung getroffen ist.

§ 4. Verarbeitungserlaubnis.

Trotz der Beschlagnahme ist erlaubt:

A. die Verarbeitung von Spinnpapier

1. zu reinem Papiergarn und reinem Papierbindfaden, jedoch nur

a) wenn sich der Verarbeiter im Besitz eines Belegscheins für die Lieferung von Papiergarn (§ 3 B 1) oder einer schriftlichen Genehmigung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung befindet. Für die Verarbeitung reiner Sulfitpapiere innerhalb vier Wochen nach Inkrafttreten der Bekanntmachung steht einem Belegschein gleich eine schriftliche Versicherung des Beziehers, daß er die Garne für bereits vorliegende Aufträge der Heeres- oder Marinebehörden benötigt. Abschrift der Aufträge muß der Versicherung beiliegen;

b) soweit das Garn für Lieferungen benötigt wird, für welche eine Genehmigung bereits erteilt ist, jedoch nur bis zum 5. November 1917. Hierzu dürfen nur Papiere von 40 g im Quadratmeter und schwerer verarbeitet werden und nur zu Garnen gröber als Nr. 4;

c) die Verarbeitung von reinem Sulfitpapier von 40 g im Quadratmeter und schwerer bis zum 5. November 1917, jedoch nur zu Garnen gröber als Nr. 4;

2. in Verbindung mit Bastfasern, wenn ein Belegschein oder Freigabeschein der Kriegs-Rohstoff-Abteilung für die Verarbeitung von Bastfasern vorliegt und dieser auch auf die betreffende Menge Spinnpapier lautet;

B. die Verarbeitung und Verwendung der im § 1 B genannten Erzeugnisse, und zwar:

1. von Bindfaden allgemein;

2. von Garn nur

a) zur Erfüllung von Aufträgen der Heeres- oder Marinebehörden;

b) zur Herstellung von Papierbindfaden;

c) wenn der Verarbeiter oder Verwender eine Mitteilung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung besitzt, daß die Lieferung der Garne gestattet ist.

§ 5. Meldepflicht.

Bis zum 5. eines jeden Monats sind von den Herstellern von Papiergarn die im Vormonat erzeugten Garnmengen dem Webstoffmeldeamt der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, auf amtlichem Vordruck, welcher bei der Vordruckverwaltung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung unter der Vordruck-Nummer Bst. 1796 b anzufordern ist, anzuzeigen.

Eine Abschrift (Durchschlag, Kopie) dieser Anzeige ist bei den Geschäftspapieren aufzubewahren.

*) Trotz einer früher erteilten Genehmigung zu Garnlieferungen ist die weitere Herstellung von Garnen für solche Lieferungen nur nach Maßgabe des § 4 A 1 b gestattet.

Digitized by Google

§ 6. Ausnahmen.

Weitere Ausnahmen von dieser Bekanntmachung können nur von der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums, Berlin SW 48, Verl. Hedemannstraße 10, bewilligt werden. Schriftliche, mit eingehender Begründung versehene Anträge sind an die Kriegs-Rohstoff-Abteilung, Sektion Paga, zu richten.

§ 7. Inkrafttreten.

Diese Bekanntmachung tritt am 23. Oktober 1917 in Kraft.

Gleichzeitg tritt die Bekanntmachung Nr. W. III. 4000/12. 16 KRA., betreffend Beschlagnahme von Natron- (Sulfat-) Zellstoff, Spinnpapier und Papiergarn, vom 1. Februar 1917, außer Kraft.

Verordnung über Aetzkalien und Soda.

Vom 16. Oktober 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 16. Oktober 1917 lautet:

§ 1. Der Reichskanzler ist ermächtigt, den Verkehr mit Aetzkalien und Soda zu regeln. Er kann die Vorschriften dieser Verordnung auf verwandte Stoffe ausdehnen.

Er kann bestimmen, daß Zuwiderhandlungen gegen die auf Grund vorstehender Ermächtigung erlassenen Bestimmungen mit Gefängnis bis zu sechs Monaten und mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark oder mit einer dieser Strafen bestraft werden, sowie daß neben der Strafe auf Einziehung der Gegenstände erkannt werden kann, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

§ 2. Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft. Der Reichskanzler bestimmt den Zeitpunkt des Außerkrafttretens.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 180 vom 18. Oktober 1917, Seite 902.)

Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über Aetzkalien u. Soda vom 16. Oktober 1917.

Bekanntmachung vom 17. Oktober 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 17. Oktober 1917 lautet:

Auf Grund der Verordnung über Aetzkalien und Soda vom 16. Oktober 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 902) wird bestimmt:

§ 1. Aetzkalien und Soda dürfen nur mit Genehmigung der Zentralstelle für Aetzkalien und Soda in Berlin abgesetzt werden.

Die Zentralstelle ist ermächtigt, Aetzkalien und Soda nach näherer Weisung des Reichskanzlers für die kriegswirtschaftlichen Bedürfnisse in Anspruch zu nehmen.

Die Zentralstelle besteht aus einer Abteilung für Soda und Aetznatron sowie einer Abteilung für Aetzkali. Sie untersteht der Aufsicht des Reichskanzlers.

§ 2. Mit Gefängnis bis zu sechs Monaten und mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark oder mit einer dieser Strafen wird bestraft:

1. wer Aetzkalien oder Soda ohne die im § 1 Abs. 1 vorgeschriebene Genehmigung absetzt;
2. wer den Bedingungen zuwiderhandelt, unter denen eine nach § 1 Abs. 1 vorgeschriebene Genehmigung erteilt ist;
3. wer den auf Grund des § 1 Abs. 2 getroffenen Anordnungen zuwiderhandelt.

Neben der Strafe kann auf Einziehung der Stoffe erkannt werden, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

Nachruf!

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, von dem Ableben unseres Vorstandsmitgliedes, des

Herrn Direktor **Hans Brier,** Tilsit,

Kenntnis zu geben.

An dem Verstorbenen, der seit Gründung der Zellstoffabrik Waldhof-Tilsit Mitglied des Vorstandes und nach Vereinigung beider Fabriken Mitglied des Vorstandes unserer Gesellschaft war, verlieren wir einen lieben Kollegen und Freund.

Er hat mit unermüdlichem Fleiß, unterstützt durch seine reichen praktischen Erfahrungen in allen unseren Arbeitsgebieten, mit großem Erfolg zu dem Gedeihen unserer Werke beigetragen.

Wir werden ihm stets ein ehrendes Gedenken bewahren.

Mannheim-Waldhof-Tilsit, den 22. Oktober 1917.

Aufsichtsrat und Vortand der Zellstoffabrik Waldhof.

Digitized by Google

§ 3. Die Bestimmungen treten am Tage der Verkündigung, die Bestimmung im § 1 Abs. 1 jedoch erst am 1. November 1917 in Kraft.
(Reichs-Gesetzblatt Nr. 180 vom 18. Oktober 1917, Seite 903.)

Anzeigen über Papier, Karton und Pappe.

Die Frist zur Einsendung der mit der Bekanntmachung über Papier, Karton und Pappe vom 20. September 1917 angeordneten Anzeigen über Bestand und Verbrauch von Papier, Karton und Pappe, von der, wie erneut betont werden soll, jeder, der im letzten Jahre mehr als 1000 Kilogramm verwendet hat, betroffen wird, war am 22. Oktober d. Js. abgelaufen. Denen, die die Anzeigen noch nicht erstattet haben, kann nur empfohlen werden, sie schnellstens nachzuholen und der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin, Breite Str. 8/9, sofort entsprechende Mitteilung zu machen, damit von einer Strafanzeige abgesehen wird. Wer trotz der erneuten Mahnung die einmaligen und monatlichen Anzeigen nicht erstattet, hat nicht nur strenge Bestrafung zu erwarten, sondern muß auch unbedingt damit rechnen, bei einer Zuteilung später kein Papier mehr zu erhalten, womit unter Umständen die völlige Lahmlegung seines Geschäftsbetriebes verbunden sein kann. Nicht nur Papierverarbeiter, sondern alle Verbraucher von Papier (Warenhäuser, Verkaufsgeschäfte, usw.) sind meldepflichtig! Beamte der Kriegswirtschaftsstelle nehmen überall genaue Prüfungen vor.

Bekanntmachung

Anmeldung für calzinierte und kaustische Soda.

Der Vertrauensmann für Sodaverteilung, Gruppe „Papierindustrie", macht darauf aufmerksam, daß die Anmeldungen für calzinierte und kaustische Soda spätestens bis zum 6. eines jeden Monats bei ihm zu erfolgen haben, damit nicht durch die säumigen Mitglieder die übrigen in der Zuteilung von Soda beeinträchtigt werden. Alle Anmeldungen, die nach dem 6. eines Monats eingehen, werden unbedingt zurückgegeben.

Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V.

Der Vertrauensmann der Sodaverteilung, Gruppe „Papierindustrie", Herr Direktor Hans Bayer in Altdamm bei Stettin, fordert die Mitglieder auf, die Anmeldung für kalzinierte und kaustische Soda spätestens bis zum 6. eines jeden Monats bei ihm einzureichen, da sonst infolge verspäteter Anmeldungen die Zuteilung des Sodas auch für die rechtzeitig Anmeldenden beeinträchtigt würde. Der Vertrauensmann wird alle Anmeldungen, die nach dem 6. eines jeden Monats bei ihm eingehen, unwiderruflich zurückgeben.

Außerdem ersucht der Vertrauensmann, nur den allerdringendsten Bedarf anzumelden.

MARKT-BERICHTE

Hannover.

Die Nachfrage nach holzhaltigen wie holzschliffreien Papieren wird immer dringlicher und auch umfassender; selten war die Jagd nach Papier so rücksichtslos wie jetzt, weil wohl jeder Verbraucher fühlt, daß er sich eindecken muß, um nicht aus Mangel an Papier den Betrieb schließen zu müssen. Arbeit ist genug vorhanden; es ist geradezu erstaunlich, was für große Aufträge in Akzidenzen vorliegen; wäre nur die Möglichkeit gegeben, das nötige Papier aufzutreiben, so könnten alle Druckereien gute Geschäfte machen. Nach den Preisen fragen die Auftraggeber gar nicht mehr; sie wissen sehr genau, daß die Papierpreise ganz erheblich gestiegen sind, und sie legen willig die Preise an, die für Akzidenz und Werkdruck gefordert werden. Dieser Umstand hat wohl hauptsächlich auch dazu beigetragen, das Geschäft auf dem Papiermarkt zu beleben und hinsichtlich der Preise freundlicher zu gestalten; jeder Posten Papier findet Käufer, und auch hier

? Wer liefert ?
Kreppapier
in Rollen, mindestens 100 cm breit
Hartpappe
in allen Farben, 2 und 3 mm stark
Papiersäcke und **Papiertrommeln**
Bemusterte Eilofferte erbittet
Otto Wohlfarth, Stuttgart.

Pappenfabrik
mit schwerem Walzwerk, möglichst Nähe Bahnstation, für sofort zu kaufen gesucht.
Angebote unter **A. F. 392** an **Rudolf Mosse, Magdeburg.**

AEG kauft **20000 kg Konzeptpapier**
weiß, normal 4 b, m. W. 33/42 cm, gefalzt u. beschnitten, für dringende Kriegslieferung.
Angebote an **AEG-Fabriken, Hennigsdorf** b. Berlin.

Für
Calcium carbonicum
chemisch reine und gefällte, leichte Ware
werden Selbstverbraucher **auf laufenden** Abschluß
gesucht.
Anfragen erbeten unter **K. S. 5245** an **Rudolf Mosse, Frankfurt a. Main.**

Digitized by Google

spielen die Preise keine Rolle, wie auch mehr und mehr die Qualitätsunterschiede heruntergeschraubt werden. Was alles aufgenommen wird, das läßt sich am besten erkennen, wie groß die Not um Papier geworden ist. Es dürfte kaum noch Papiergroßhändler, unter keinen Umständen aber Papierfabriken geben, die noch irgenwelche nennenswerten Mengen Papier auf Lager hätten. Die Versorgung geht aus der Hand in den Mund, denn die Papierfabriken finden keine Möglichkeiten, irgendwelche Lagervorräte auffüllen zu können, und dadurch wird die Nervosität immer stärker und die Preise befinden sich unaufhaltsam in der Aufwärtsbewegung. Lebhafte Klagen werden unausgesetzt über die ungenügende Gestellung der Eisenbahnwagen erhoben. Man kann sich kaum einen Begriff davon machen, welche zeitraubenden Schwierigkeiten damit verbunden sind, einen Eisenbahnwagen angestellt zu bekommen, wenn es sich nicht um unmittelbaren Heeresbedarf handelt. Stückgutsendung und Eilgutverkehr sind neuerdings wieder behindert und beschränkt worden, die Kohlenzufuhr hat noch keine Besserung erfahren. Zum Glück sind in den letzten Tagen ausgiebige Niederschläge erfolgt, die wenigstens die Wasserkräfte so aufgebessert haben, daß die Holzstoffversorgung wieder reichlicher werden wird, was erfreulich ist, nachdem die Altpapierversorgung erheblich zurückgegangen ist und allem Anschein nach auch weiterhin noch stark zurückgehen wird. Die Pappenfabriken sind sehr gut beschäftigt, so daß sie nicht ihren Anforderungen gerecht werden können, weil es vielfach an Roh- und Hilfsstoffen fehlt. Im Vordergrunde stehen Hartpappen aller Art, die nicht genügend beschafft werden können, obschon lohnende Preise bewilligt werden. Im gleichen Maße wie Pappen sind auch Packpapiere gesucht; ganz besonders dringlich begehrt bleiben Sackpapiere, die ein so wichtiger Artikel geworden sind, daß sich manche Fabriken ganz auf deren Herstellung eingestellt haben und dabei gute Geschäfte machen können, weil es gegenwärtig fast nur noch Papiersäcke gibt, aus Mangel an Jute auch nach dem Kriege nichts anderes für Säcke geben wird als Papier. Das eigentliche Packpapiergeschäft bleibt indessen doch sehr lebhaft, weil viele Sorten fehlen und Verpackungsstoffe für mittel- und unmittelbaren Heeresbedarf in großen Mengen gebraucht und daher auch recht gut bewertet werden.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell. In der ordentlichen Generalversammlung der Ammendorfer Papierfabrik wurden die Anträge der Verwaltungsorgane, nach welcher eine Dividende von 36 Proz. für das Geschäftsjahr 1916/17 vorgeschlagen war, einstimmig angenommen. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied wurde wiedergewählt.

Pommersche Papierfabrik Hohenkrug. Bei der 41. ordentlichen Generalversammlung war ein Aktienkapital von 339 000 M. mit 339 Stimmen vertreten. Die vorgeschlagene Dividende von 15 Proz. wurde genehmigt und dem Aufsichtsrate sowie dem Vorstande Entlastung erteilt. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied, Herr Justizrat Dr. Hirschfeld wurde wiedergewählt.

Holzstoff- und Holzpappenfabrik Limmritz-Steina. Die von neun Aktionären besuchte Generalversammlung setzte die Dividende auf 22 Proz. fest und berief das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Dr. Röntsch wieder in sein Amt. Ueber die Aussichten im neuen Jahre teilte die Direktion mit, daß die Betriebe gegenwärtig flott beschäftigt seien und Aufträge in bedeutender Höhe vorliegen, so daß dem Unternehmen auf längere Zeit hinaus ausreichende Beschäftigung gesichert sei.

Geschäfts-Berichte.

Neue Papier-Manufaktur A.-G. in Straßburg i. E.-Ruprechtsau. Die Gesellschaft hatte in 1916/17 nach 40 109 (i. V. 33 959) M. Zuwendung zum Amortisationsfonds einschließlich 25 104 (19 503) M. Vortrag einen Reingewinn von 171 950 (116 565) M., aus dem die 1,80 Mill. M. Aktien 5⅓ (8) Proz. Divi-

Verfahren zur Herstellung eines neuen, völlig wasserfesten billigsten

Klebemittels

preiswert zu verkaufen.

Anfragen an **Dr. Besgen, Aachen,** Bahnhofstraße 15.

Beilagen

finden durch den

„Papier-Fabrikant"

nachweislich die größte Verbreitung in Fachkreisen.

Querschneider

für 2100 mm Arbeitsbreite, mit doppeltem Zug, selbsttätigem Bogenableger und Stuhl für wenigstens 8 einzuhängende Rollen, **sofort** neu oder gebraucht zu kaufen gesucht.

Flender & Schlüter A.-G., Düsseldorf.

Papierfabrik für dünne Papiere **zu kaufen gesucht.**

Evtl. finanzielle Beteiligung.

Angebote unter **P. F. 6302** an die Exedition dieses Blattes.

Digitized by Google

dende erhalten. Gegenüber den 3,57 (3,44) Mill. M. Anlagen enthält der Amortisationsfonds 2,26 (2,22) Millionen Mark.

Gust. Schaeuffelensche Papierfabrik in Heilbronn. Im Geschäftsjahr 1916/17 wurde einschließlich 86 914 (i. V. 72 217) M. Vortrag und nach 248 910 (115 718) M. Abschreibungen ein Reingewinn von 465 881 (327 131) M. erzielt. Im Vorjahr wurden 8 Proz. Dividende verteilt. In der Vermögensrechnung stehen den laufenden Schulden von 990 729 (633 272) M. an bar, Wechseln und Wertpapieren 370 372 (165 873) M., Forderungen 876 519 (658 115) Mark und an Vorräten 1 338 431 (1 033 838) M. gegenüber.

Leiziger Buchbinderei Akt.-Ges. vorm. Gustav Fritzsche in Leipzig. Laut Geschäftsbericht stellt sich in 1916/17 der Betriebsgewinn einschließlich des Vortrages auf 764 438 (1915/16 607 800) M. Für Handlungsunkosten, Zinsen usw. waren aufzuwenden 519 669 (414 274) M. Nach Vornahme der Abschreibungen in Höhe von 130 149 (73 873) M. verbleibt ein Ueberschuß von 115 669 (116 653) M., aus dem eine Dividende von wieder 6 Proz. zur Ausschüttung vorgeschlagen wird. Auf neue Rechnung werden 13 642 (45 926) M. vorgetragen. Zu dem Ergebnis bemerkt der Vorstand, daß das Unternehmen im Berichtsjahr gut beschäftigt war und der Umsatz wieder gesteigert werden konnte. Im neuen Geschäftsjahr war die Beschäftigung bisher befriedigend, auch liegen noch reichliche Aufträge vor. In der Bilanz werden u. a. ausgewiesen: Materialien mit 368 784 (249 182) M., Fabrikate mit 423 545 (445 420) Mark, Debitoren mit 641 713 (468 632) M. und Kreditoren mit 426 998 (287 112) M.

Galvanische Metallpapierfabrik A.-G. in Berlin. Die Gesellschaft erzielte einen Reingewinn von 2015 (i. V. Verlust von 66 977) M., um den sich der Verlustvortrag auf 64 962 M. ermäßigt. Der Betrieb wurde auf Herstellung von Heeresbedarfsartikeln umgestellt. Die damit verbundenen und andere Schwierigkeiten halten noch an. Die Verwaltung hofft aber, den Betrieb ohne Störung aufrechterhalten und ein befriedigendes Ergebnis erzielen zu können. Bisher sei das Resultat besser. In den Aufsichtsrat wurde Herr Dr. Kurt Kleefeld zugewählt.

Thodesche Papierfabrik, Akt.-Ges., zu Hainsberg. Nach dem Rechenschaftsbericht erzielte die Gesellschaft einen Fabrikationsüberschuß von 544 350 (i. V. 261 909) M., zu dem noch Pacht- und Mietsverträge von 1163 (2093) M. treten. Handlungs- und Betriebsunkosten betrugen 261 851 (126 936) M. Hypotheken- und Obligationszinsen erforderten 24 889 (25 073) M. Die Abschreibungen wurden von 95 915 auf 127 313 M. erhöht. Hiernach ergab sich unter Absetzung des Verlustvortrages von 123 536 M. ein Reingewinn von 7924 M., die auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Im Bericht sagt die Verwaltung, daß, soweit im verflossenen Jahre mit Rücksicht auf die Rohstoff- und Kohlenverhältnisse der Betrieb aufrechterhalten werden konnte, auch der Absatz gut war. Die in der letzten Bilanz aufgeführte Hypothek Mehlhose von 55 000 M. wurde verkauft, ebenso ein kleines Stück Land für 15 000 M. Um sich vom Holzstoffmarkt unabhängiger zu machen, hat das Unternehmen ab 1. Juni die ihm früher gehörige Holzstoffabrik Rabenauermühle mit Vorkaufsrecht zunächst gemietet und bereits in Betrieb genommen. In der Bilanz erscheinen Rohmaterialien mit 343 402 (i. V. 287 713) M. Die Papierbestände haben sich auf 127 025 (44 768) M. erhöht. Warenschulden sind auf 97 743 (271 575) M. zurückgegangen. Auf der anderen Seite verminderten sich die Warengläubiger auf 346 230 (535 846) Mark. Ueber die Aussichten bemerkt die Verwaltung, daß es sich zurzeit nicht übersehe lasse, wie sich die Verhältnisse auf dem Papiermarkt weiter gestalten werden.

Obertuch

7,20 lang, 1.88 breit, gegen Rosaschein zu kaufen gesucht.

Bremer Papier- u. Wellpappenfabrik Aktiengesellschaft, Lübbecke I. Westf.

Kunstleder- u. Pappenfabrik

sucht respektable, kaufmännisch gebildete, branchekundige Kraft, die militärfrei und in der Lage ist, die Firma nach allen Seiten hin, namentlich auch Behörden gegenüber, erfolgreich zu vertreten.

Offerten unter Einsendung von Zeugnisabschriften, Lebenslauf usw. erbeten unter **P. F. 6314** an die Exped. d. Blattes.

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 **Stockholm** Västra Trädgårdsgatan 4

Maschinensiebe.

Nachstehende Siebe kann ich freibleibend gegen Bezugscheine anbieten:

3	Stück	Nr. 90		2,30 m × 12,32 m
2	»	» 80		1,89 m × 18,75 m
1	»	» 80		2,23 m × 14,30 m
5	»	» 60	drill.	2,35 m × 18,15 m
1	»	» 45	»	1,56 m × 11,85 m
2	»	» 34	»	1,85 m × 12,90 m
3	»	» 28	»	2,40 m × 14,00 m
1	»	» 28	»	2,35 m × 12,35 m

Die Siebe können gegebenenfalls in Breite und Länge geändert werden.

Chr. Wandel, Reutlingen.

Digitized by Google

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin-Schöneberg. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Richard Keltz, Papierhandlung, Berlin. Inhaber ist Richard Keltz, Kaufmann, Berlin-Friedenau.

Breslau. Altmann & Friebe, Kartonnagen- und Papierwaren-Fabrik. Der Frau Gertrude Junghans in Breslau ist Prokura erteilt.

Buchholz i. Sa. A. Kunze & Co., Prägeanstalt. Der Kaufmann Friedrich Albert Carl Kunze in Buchholz ist als persönlich haftender Gesellschafter in das Handelsgeschäft eingetreten. Die dem Genannten erteilte Prokura ist erloschen.

Crefeld. Ernst Remkes, Papiergroßhandlung. Die Gesamtprokura des Albert Deswattnes ist erloschen und die Gesamtporkura der Handlungsgehilfen Richard Jansen und Adolf Schäfer in Einzelprokura umgewandelt.

Dill-Weißenstein. Papierfabrik Weißenstein Aktiengesellschaft in Dill-Weißenstein bei Pforzheim, mit Zweigniederlassung in Barmen. Die Vertretungsbefugnis des Direktors Frisch ist infolge Austritts erloschen. Durch Ernennung des Karl Essig in Pforzheim und Max Coulon in Trier zu Vorstandsmitgliedern ist die Vertretungsbefugnis der gerichtlich bestellten stellvertretenden Vorstandsmitglieder Raab und Geiger beendigt. Die Bestellung der Direktoren Voß und Essig als Vorstandsmitglieder ist widerrufen. Die Vertretungsbefugnis der Gesamtprokuristen Mosblech und Pommer ist beendigt.

Düsseldorf. Der Aufsichtsrat der Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft, Düsseldorf, beschloß, der für Donnerstag, den 15. November, einzuberufenden Generalversammlung eine Dividende von 20 Proz. für das Ende Juni abgelaufene Geschäftsjahr vorzuschlagen.

Eisenach. Papierwarenfabrik, Buch- und Steindruckerei Max Hense in Eisenach. Der Frau Sophie Marie Hense, geb. Nortmann, in Eisenach ist Prokura erteilt.

Fleck in Bayern. Holzstoff- und Papierfabrik Fleck, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz in Fleck. Geschäftsführer August Friedrich Joschke gelöscht. Neubestellter Geschäftsführer Gerhard Klose, Ingenieur in München.

Halle, Saale. Deutsche Papierwarenfabrik und Druckerei Hermann Kuhnt in Halle. Die Firma lautet jetzt Deutsche Papierwarenfabrik und Druckerei Hermann Kuhnt, Inhaber Max Rummel. Inhaber ist jetzt der Kaufmann Max Rummel in Halle. Die Prokura des Max Rummel ist erloschen.

Hamburg. Norddeutsche Papiergarn-Spinnerei mit beschränkter Haftung. Der Sitz der Gesellschaft ist Hamburg. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Garnen aus Papier und ähnlichen Stoffen, deren weitere Verarbeitung und Handel mit diesen sowie Beteiligung an gleichen oder ähnlichen Unternehmungen. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt 20 000 M. Geschäftsführer ist Eduard Seeiur Jacobson, Bankier, in Düsseldorf.

Herrnsdorf. Otto Meyer, Pappenfabrik. Die bisherige Inhaberin Lina Auguste Marg. Fiedler in Herrnsdorf ist ausgeschieden. Der Fabrikant Aug. Bruno Nötzel in Glauchau ist Inhaber.

Leipzig. F. O. Hartig, Papier. Prokura ist erteilt an Sophie Charlotte Margarete, ledige Weber in Leipzig.

Luckenwalde. Sonnenfeld & Co., Papierwarenfabrik, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Ernst Hosang in Luckenwalde ist beendigt.

Niederschlottwitz bei Glashütte i. Sa. In das Handelsregister ist eingetragen worden die Firma Niederschlottwitzer Holzstoff-Fabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Niederschlottwitz. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb der Holzstoffabrikation. Das Stammkapital beträgt 20 000 M. Zu Geschäftsführern sind bestellt der Privatmann Otto Niese in Oberau bei Meißen und der Kaufmann Karl Otto Lohde in Weinböhla.

Plauen i. V. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Albert Schneider in Plauen, und als deren Inhaber der Kaufmann Carl Albert Schneider, daselbst. Angegebener Geschäftszweig Fabrikation von Papiergeweben und Handel damit.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

New York. Die Werte von Papierfabriken erfahren an der Börse gegenwärtig durchweg Rückgänge, da eine Bewegung im Gange ist, die den Betrieb der Papierfabriken der Regierung übertragen wissen will, die auch die Kontrolle über die ganze Druck- und Papierstoffindustrie übernehmen soll.

Ramingstein, Murtalbahn. Die Ramingsteiner Papierfabrik-Ges. m. b. H., Ramingstein-Murtalbahn, zahlt für das Geschäftsjahr 1916/17 18 v. H. (i. V. 20 v. H.) Anteil.

Wien. Eine Gruppe von Zeitungsunternehmungen hat mit der Papierfabrik Nettingsdorfer Papierfabriks-A.-G. in Nettingsdorf, Brüder Kranz A.-G. in Graz, und der Kommanditgesellschaft Karl Schweitzer in Fronleiten sowie gemeinsam mit dem kaiserlichen Rate Hermann Vielgut in Wien den gesamten Aktienbesitz der Mürzthaler Holzstoff- und Papierfabriks-A.-G. erworben.

Todesfälle.

Tilsit. Am 22. Oktober verschied sanft nach kurzem Krnkenlager Herr Direktor Hans Brier, der Erbauer und Mitbegründer der Tilsiter Anlagen der Zellstoffabrik Waldhof-Tilsit, Vorstandsmitglied genannter Firma, im 60. Lebensjahre. Die Zellstofffabrik Waldhof-Tilsit trifft ein schwerer Schlag. Das Werk des Verstorbenen sichert ihm stetes dankbares Gedenken.

Kristiania. Hier starb L. A. Enger (in Firma L. A. Enger & Co.), Hauptbesitzer und Mitleiter der Holschleiferei und Lederpappenfabrik A.-S. Hunton Bruk in Gjövik, die er 1889 gründete. Bekannt ist das von ihm gestiftete Enger's Legat für technische und industrielle Erfindungen und Versuche. A.

Östersund, Schweden. Hier starb, 67 Jahre alt, Ing. Th. Mannerfelt, ehem. Waldverwalter bei Sundsvalls Cellulose A.-B. in Essvik. A.

Falun, Schweden. A. Mossberg, Kämmerer am Hauptkontor der Stora Kopparbergs Bergslags A.-B., starb 62 Jahre alt.

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klase wurde ausgezeichnet:

Herr H. Michael, Leutnant d. R., Sohn des Herrn H. Michael, Direktor der Holzstoff- und Papierfabrik zu Schlema bei Schneeberg, Niederschlema.

Spende für Kriegsfürsorgezwecke. Die Firma Moldaumühl Brüder Porak, Papier- und Pappenfabrikanten A.-G. in Kienberg, hat 10 000 Kr. gewidmet und beim Bezirksausschuß in Hohenfurt erlegt, daß die Zinsen für Kriegsfürsorgezwecke, hauptsächlich Kriegsinvalide, Witwen und Waisen von auf dem Felde der Ehre gefallenen Kriegern des Bezirks Hohenfurt zur Verteilung gelangen.

Ein neuer Rohstoff für Papierfabrikation. Reuter berichtet laut „Financial News", daß nach Untersuchungen der Laboratorien des Imperial Institute die in Natal gewonnene Rinde des Wattle-Baums (australische Leguminosenart, der Akazie verwandt), sich nach ihrer Verwertung für Gewinnung von Gerbstoff, also als Abfall, zur Herstellung von Papier verwenden läßt. Es wird daraus ein braunes Papier hergestellt, das sich gut zu einer Sahnenfarbe bleichen läßt, und sich besonders für Zeitungen eignet.

60. Geburtstag. Herr Dr. Max Müller in Finkenwalde bei Stettin, Vorsitzender des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker, vollendete am 19. Oktober sein 60. Lebensjahr.

Jubiläum. Am 1. November d. J. kann die Papierfabrik F. E. Weidenmüller in Antonsthal auf das 50jährige Bestehen ihrer Firma zurückblicken.

Jubiläum. Das Jubiläum 25jähriger ununterbrochener Tätigkeit in der Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig, konnte am 25. d. M. der Schlosser Hermann Hoppensack begehen.

Jubliäum. Sein 25jähriges Jubiläum feierte Herr Obermaschinenmeister Pensold in der Günstherschen Papierfabrik in Greiz.

Unfall. Der Maschinenwärter Johann Kolowsky verunglückte in der Papierfabrik Jannowitz, indem er bei der Arbeit ausglitt und das linke, bereits gelähmte Bein im Oberschenkel brach.

Elektrische Antriebe von Großkraftschleifern.

Zum Antriebe von Großkraftschleifern haben die Siemens-Schuckertwerke nach langjährigen Erfahrungen Spezial-Drehstrom-Motoren mit besonders hohem Wirkungsgrad auf den Markt gebracht, die sich in ihrer Wirkungsweise und Bauart vorzüglich bewährt haben. Die Motoren werden sowohl mit getrennter als auch mit angebauter Anlaßwalze geliefert.

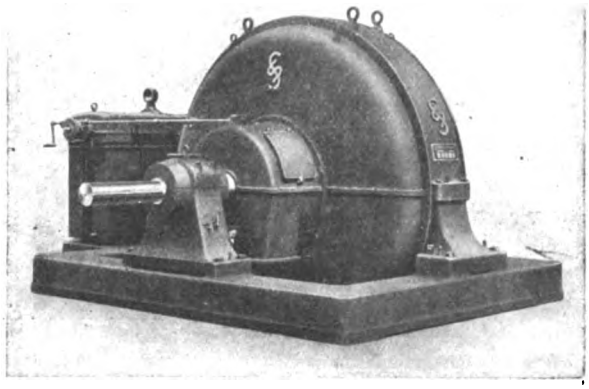


Abbildung 1.
Ventiliert gekapselter Spezialschleifermotor mit angebauter Anlaßwalze und aufgebautem Stromzeiger, geliefert von den Siemens-Schuckertwerken. Leistung 1600 PS bei 248 Umdrehungen in der Minute.

Durch den Anbau der Anlaßwalze an den Motor ist die Aufstellung, Inbetriebsetzung und Bedienung der Motoren äußerst einfach. Durch diesen Zusammenbau des Motors mit dem Anlasser wird auch bei Bedienung durch ungeschultes Personal sichergestellt, daß die Schaltbewegungen beim Ein- und Ausschalten des Motors immer in der richtigen Weise aufeinander folgen. Das Einschalten des Statorstromes, das Ausschalten des Anlaßwiderstandes, das Kurzschließen der Schleifringe und das Abheben der Bürsten geschieht nur durch Drehen eines einzigen Handrades, unabhängig von der Aufmerksamkeit des Personals, zwangläufig in der richtigen Reihenfolge. In gleicher Weise ist beim Abstellen des Motors Sicherheit gegeben, daß zuerst die Bürsten aufgelegt werden, darauf der Kurzschluß der Schleifringe aufgehoben und der Rotorwiderstand eingeschaltet wird. Störungen durch falsche Reihenfolge der Schaltungen können also selbst dann nicht vorkommen, wenn die Schleifer von gänzlich ungeübter Hand bedient werden, auch kann das Bedienungspersonal seine Aufmerksamkeit in vollem Umfange den Schleifern selbst zuwenden.

Durch die außerordentlich große Bequemlichkeit des elektrischen Antriebes und die leichte Regulierbarkeit der Schleiferbelastung durch die in zahlreichen Fällen von den Siemens-Schuckertwerken gelieferten und bestbewährten elektrischen Schleiferregulatoren, sowie durch die große Ersparnis an Betriebskosten gegenüber mechanischem Antrieb mittels Dampfmaschine hat sich der elektrische Antrieb der Großkraftschleifer einen sich schnell erweiternden Freundeskreis erworben. Die Siemens-Schuckertwerke liefern die Motoren speziell auch mit auf der Anlaßwalze aufgebauten Stromzeigern, wodurch es ermöglicht wird, den jeweiligen Kraftverbrauch der Schleifer mit einem Blick festzustellen und damit die Schleifarbeit in rationellster Weise zu leiten.

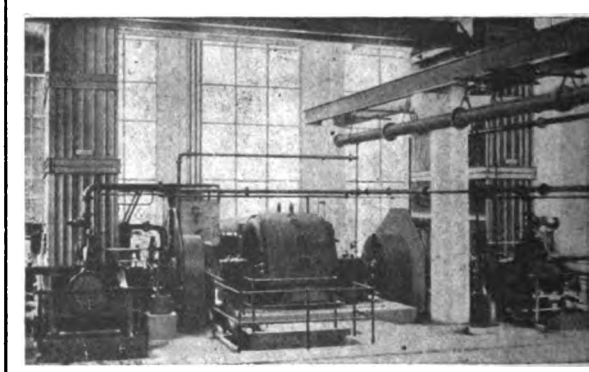


Abbildung 2.
1600-PS-Schleifermotor, geliefert an Ignaz Spiro & Söhne, Krumau.

Die Abbildung 2 zeigt als Beispiel einen von den Siemens-Schuckertwerken für Ignaz Spiro und Söhne in Krumau, Böhmen, gelieferten 1600-PS-Drehstrommotor bei 245 Umdrehungen in der Minute zum Antrieb zweier Magazinschleifer.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

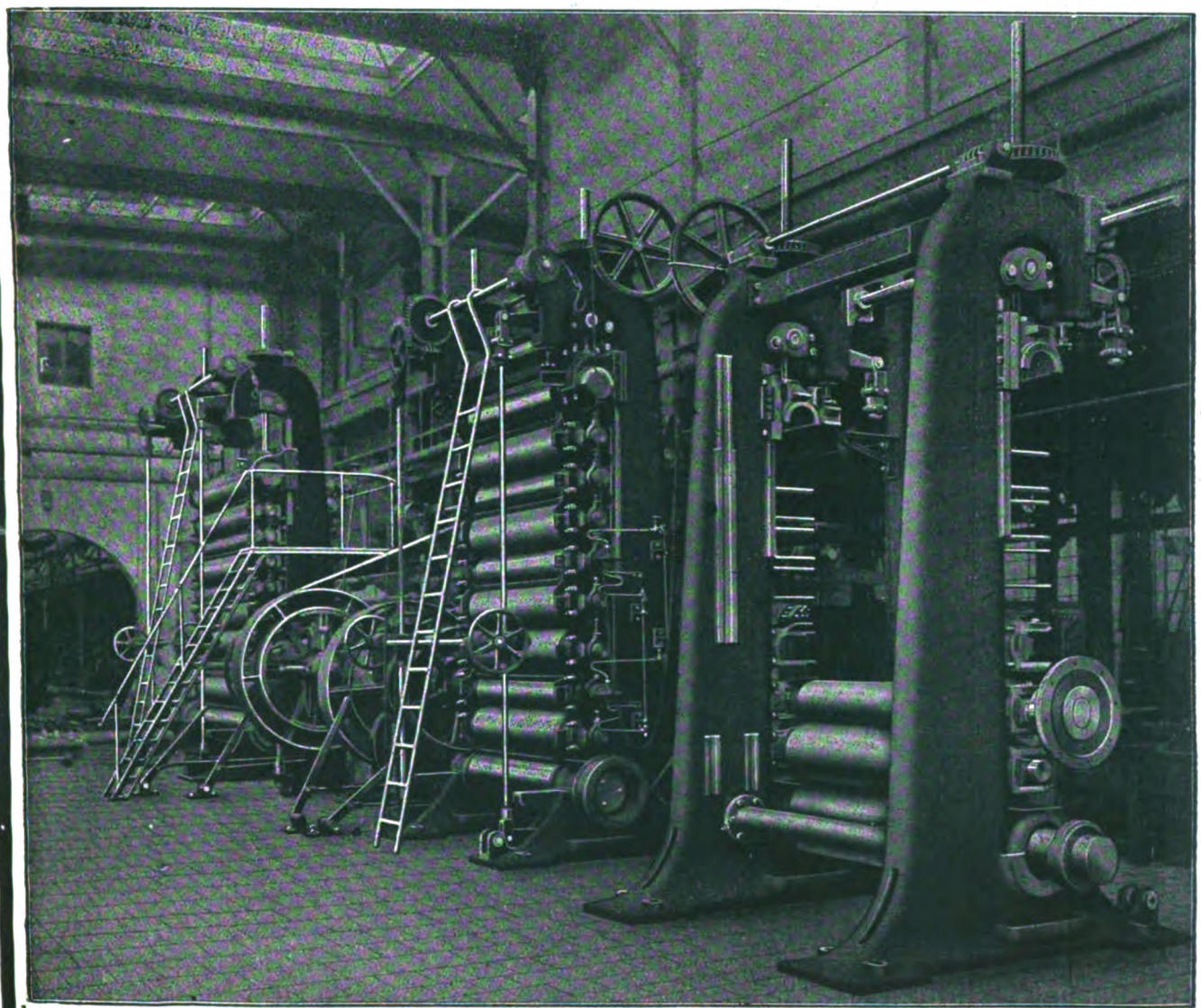
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 45. Berlin, 9. November 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander

mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb.

Digitized by Google

Der neue

Feuchtapparat

für Spinnpapier von **20 g** und darunter ist fertig und arbeitet nach dem Urteil von Fachleuten in Verbindung mit meiner

Spezial-Rollenschneidmaschine

Mod. **o D 400**

gut. — Die 3 mm breiten Röllchen werden gleichmäßig gefeuchtet und lassen sich leicht von einander trennen

Gandenbergersche Maschinenfabrik

Georg Goebel

Darmstadt

Telegramm-Adresse: „Billetgoebel" Fernsprecher: 283

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 9. November 1917** **Heft 45**

Inhalt:

Seite		Seite	
557—562	Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke		preise — Vermittlung im Bezug von Papier zwischen den Verbrauchern — Freiwillige Sparmetallabgabe — Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker
562	Patent- und Gebrauchsmusterbericht — Technische Auskünfte	566—567	Marktberichte: Berlin — Westfalen
563—565	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung über Druckpapier-	567—568	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau

Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke.

Von Ingenieur Alfred Voigt. Mit 25 Abbildungen.

(Fortsetzung aus Heft 43, 1917.)

Ein anderer Klärbehälter, ebenfalls als Stoffänger in Anwendung (siehe Abbildung 16), ist wohl anders gestaltet, aber bei Wahl der Formen des Behälters ebenfalls auf die abnehmende Geschwindigkeit in der Nähe der Schlammsammelstelle Rücksicht genommen. Bei den Stoffängern ist der Schlammsammelraum auffallend groß, dadurch wird der Kläreffekt wesentlich begünstigt, ohne daß man behaupten könnte, die Bestandteile nehmen bis zu den Wandungen der Behälter einen kürzeren Weg als das Wasser, denn infolge der geringen Geschwindigkeit am unteren Rande des mittleren Zylinders wird das Wasser unmittelbar nach oben steigen, ohne vorher noch merklich tiefer zu fließen.

Die außergewöhnlich hohen Ausführungen der Klärbehälter (Abbildung 15 und 16) werden durch ihren Verwendungszweck als Stoffänger bedingt, da man einerseits möglichst viel Stoff auffangen will, ehe man denselben abzieht, und andererseits muß man den Stoffängern im zylindrischen Teil des Behälters schon vorgeklärtes Wasser für die Fabrikation entnehmen können.

Ein Klärbehälter, der gleichfalls als Stoffänger in der Papierfabrikation schon lange gute Dienste geleistet hat, ist der „Füllner-Stoffänger" (Abbildung 17). — Das verunreinigte Wasser fließt durch die Einlaufrinne a einem ringförmigen Kanal b zu. Der am oberen Rande des eisernen Trichters sitzende Verteilungskanal b hat im Boden zahlreiche Löcher, durch welche das Wasser in das Innere des Trichters gleichmäßig verteilt wird. Bei angemessener Wassergeschwindigkeit werden die Bestandteile bis zu der inneren konischen Wand des Trichters geführt und gleiten an derselben hinab nach dem Schlammsammelraum, während das von den Verunreinigungen befreite Wasser nach oben fließt. Um zu verhindern, daß das ab- und aufwärtsfließende Wasser sich störend begegnen kann, ist ein konischer Ring c eingebaut. In dem von diesem gebildeten inneren Raum steigt das Wasser auf und strömt dann in eine Sammelrinne d, um von da zu seiner Verwendung zu gelangen. In den angegebenen Dimensionen (siehe Abbildung 17) leistete der Stoffänger 2 bis 2,7 cbm/min., das würde einer

Digitized by Google

Wassergeschwindigkeit von 2,65 mm/sek. bzw. 3,60 mm/sek. — berechnet am engsten Teile des Ringes c = 4000 mm Durchmesser — entsprechen, woraus zu ersehen sein dürfte, daß die bereits angegebene Wassergeschwindigkeit von 0,2 mm/sek. wesentlich überschritten werden kann.

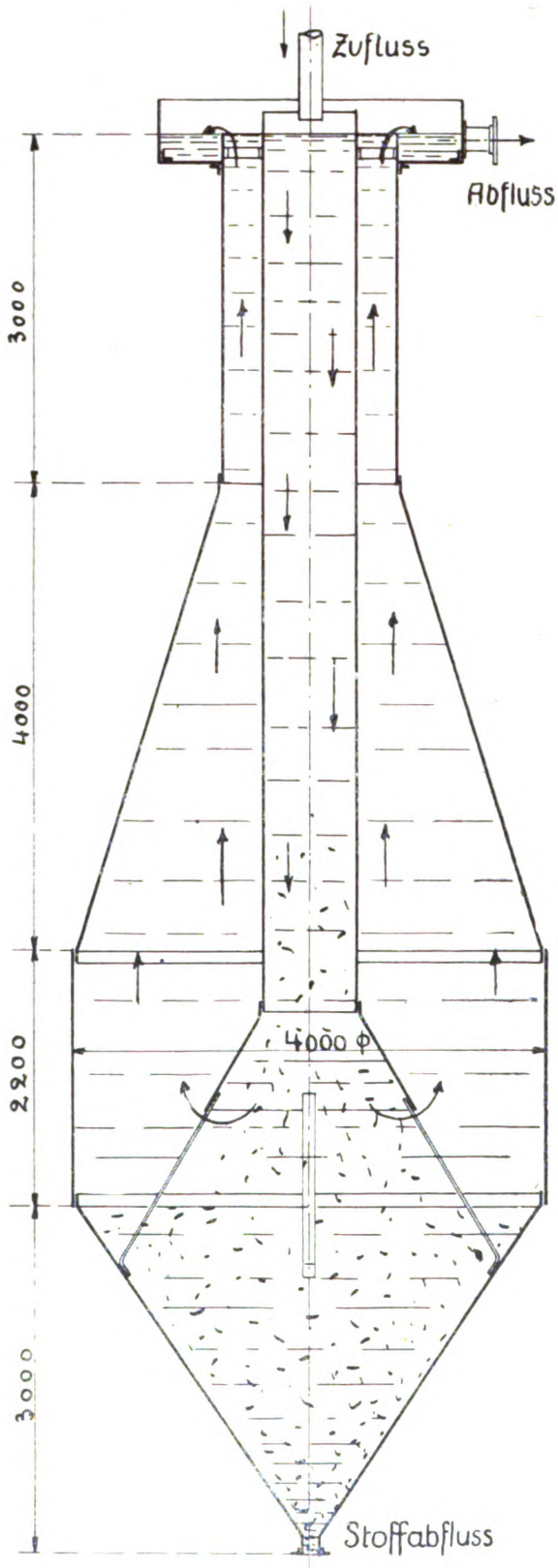


Abb. 16.

Mit den angegebenen Ausführungen der Klärbehälter sind natürlich noch lange nicht alle Konstruktionen erfaßt, aber es ist schon zu ersehen, daß in bezug auf zweckmäßige Ausführungen der Behälter noch recht erhebliche Meinungsverschiedenheiten bestehen. Bei der Wahl von Klärbehältern sind weitgehende Prüfungen der gegebenen Verhältnisse notwendig, um zum gewünschten Erfolg zu gelangen.

In Klärbehältern kann zumeist nur eine bedingte mechanische Aufbereitung des Wassers erreicht werden, da in denselben, wie auch in Klärbecken, fast nur die Bestandteile mit größerem spezifischen Gewicht als Wasser zur Ausscheidung kommen. Demzufolge sind ihre Anwendungen als selbständige mechanische Aufbereitungsapparate, mit Ausnahme von Stoffängern, seltener zu finden. Als Vorreinigung vor Filteranlagen angeordnet, verhindern sie ein vorzeitiges Verschlammen des Filtermaterials, und man findet deshalb auch Klärbehälter, in welchen gleich ein Filter mit eingebaut ist. Diese Anordnung, die Unbequemlichkeiten mit sich bringt, wendet man nur an, wenn infolge Raummangels eine besondere Filteranlage nicht Aufstellung finden kann.

Die für die mechanische Aufbereitung des Wassers für Fabrikationszwecke in Betracht kommenden F i l t e r sind hauptsächlich Sandfilter, und es wird von den gegebenen örtlichen und Betriebsverhältnissen abhängig sein, welcher Ausführung von Filtern der Vorzug zu geben ist. Das Grundprinzip der Filter ist, unberücksichtigt ihrer Ausführungsformen, ein Abwärtsfließen des Rohrwassers durch eine oder mehrere feine oder gröbere Sandschichten. Man unterscheidet Langsamfilter und Schnellfilter. Bei den Langsamfiltern beruht die Wirkung der Reinigung auf einer verschmutzten, feinen Sandschicht, bei deren Durchdringung das Wasser seinen Gehalt an Schwimm- und Schwebestoffen fast vollkommen verliert. Durch den Filtersand allein ist es nicht möglich, feine und feinste Verunreinigungen zurückzuhalten. Die Entfernung dieser Teilchen geschieht vielmehr durch die sogenannte Filterschmutzschicht, die sich während des Betriebes in den obersten Teilen des Filterbettes aus den vom Wasser mitgeführten Verunreinigungen, d. h., tierischen, pflanzlichen und anorganischen Resten, bildet. Diese verengern namentlich die obersten Sandzwischenräume außerordentlich und fangen neu ankommende Verunreinigungen des Wassers ab. Bei der in der obersten Sandschicht vor sich gehenden Reinigung des

Digitized by Google

Wassers spielen kolloidale Wirkungen eine wichtige Rolle, auch kommen noch durch die Einwirkung des Sauerstoffes der Luft und des Lichtes chemische und bakterielle Wirkungen hinzu. Bei Langsamfiltern wird daher der Reinigungseffekt durch mechanisch-physikalische, chemische und biologische Vorgänge bewirkt. Während des Betriebes wird die Filterschmutzschicht mit der Zeit stärker und setzt dann dem Wasserdurchschnitt größeren Widerstand entgegen. Bei einer bestimmten Größe des Widerstandes muß das Filter außer Betrieb gesetzt und abgelassen werden. Die Filterschmutzschicht wird durch Abschälen der obersten Sandschicht in etwa 15 mm Dicke entfernt. Nach Wiederinbetriebsetzung

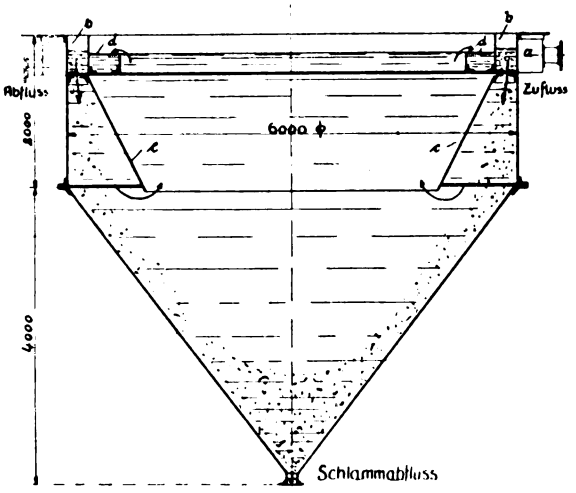


Abb. 17.

des Filters setzt seine Wirkung erst nach Bildung einer neuen Schmutzschicht ein. Die Filterleistung kann 1,5 bis 5,0 cbm pro qm in 24 Stunden betragen.

Unter Schnellfiltern versteht man Filter mit Sandschichten, bei denen man es nicht zur Bildung einer eigentlichen Filterschmutzschicht kommen läßt, sondern die Verschmutzung erfolgt mehr oder weniger durch die ganze Filtermasse hindurch. Ihre Leistung an Wassermenge ist daher bedeutend größer als diejenige der Langsamfilter. Infolge verhältnismäßig rascher Verschmutzung des Filterbettes müssen die Schnellfilter öfter gereinigt werden. Die Reinigung soll unter möglichst geringen Zeit-, Arbeits- und Wasseraufwand, ohne Herausnahme des Filtermaterials erfolgen können. Bevor auf die Ausführungen der Langsam- und Schnellfilter näher eingegangen werden soll, verdient das Wesen der Filtration sowie das Filtermaterial, da dies in der Hauptsache die wirkenden Faktoren sind, eine kurze, allgemeine Betrachtung.

Die Aufbereitung des Wassers mittels Filtration ist, wie auch bei der Sedimentierung, im wesentlichen von der Art der Verunreinigung und der Wassergeschwindigkeit abhängig, außerdem aber auch von der Korngröße der als Filtermaterial dienenden Sandarten. Die Wassergeschwindigkeit, erzeugt durch den Druck der Wassersäule über dem Filterbett, kommt für die Filtration nur insofern in Betracht, als dieselbe durch den von den einzelnen Körnern der Sandschicht entgegentretenden Widerstand die Filtergeschwindigkeit beeinflußt.

Unter Filtergeschwindigkeit versteht man allgemein[10]) die Geschwindigkeit des infolge der Durchlässigkeit des Sandes im Filterbehälter sinkenden Wassers, und zwar den Weg, den dasselbe in einer Stunde zurücklegt. Man spricht in diesem Sinne von einer Filtergeschwindigkeit = v von 100 mm/std., bezogen auf die Gesamtoberfläche, bzw. den Wasserquerschnitt des Filters oberhalb der Sandfläche = F, und die Filterleistung in der Stunde = Q, also v = Q : F. Wesentlich größer als die scheinbare Filtergeschwindigkeit ist die Durchflußgeschwindigkeit des Wassers in den Porenkanälen des Sandes. Die Angaben über die zulässige (scheinbare) Filtergeschwindigkeit schwanken im allgemeinen zwischen 50 bis 100 mm in der Stunde. Nach Versuchen von Bertschinger konnte dieselbe sogar zwischen 120 bis 500 mm/std. schwanken. Samuelson fordert für Elbwasser 62,5 mm oder für 1 qm Filterfläche = 1,5 cbm in 24 Stunden. Nach seinen Versuchen betragen die Hohlräume zwischen den Sandkörnern, wenn der gesamte von dem betreffenden Material eingenommene Raum = 1 ist:

Material	Hohlraum, wenn der Gesamtraum = 1
Filtersand	0,31
Kies Nr. 4 (etwa bis Erbsengröße)	0,35
Kies Nr. 3	0,39
Kies Nr. 2	0,41
Kies Nr. 1 (größere Steine bis hinunter zu etwa Wallnußgröße	0,43

Bei 62,5 mm in der Stunde abwärts gerichteter, gleichmäßiger Bewegung des Wassers in der Stunde, beträgt also die Geschwindigkeit des Wassers in den Zwischenräumen der Sandkörner $\frac{62,5}{0,31}$ = 201 mm/std. Durchflußgeschwindigkeit.

Die zulässige Filtergeschwindigkeit, die nicht so ohne weiteres angegeben werden kann, hängt ab von der Beschaffenheit des zu reinigenden Wassers und von der des Filtersandes; weiter ist hier von Einfluß nicht nur die Korngröße, sondern auch die Gleichförmigkeit der einzelnen Körner.

[10]) Das Wasser und Abwasser. Ferd. Fischer.

Digitized by Google

Die Bewegung des Wassers durch Sandschichten ist von C. Kröber[11]) eingehend untersucht worden, und die Ergebnisse sind nachfolgend teilweise wiedergegeben.

Die Untersuchungen sind mit reinem Wasser und mit reingewaschenem, mehr rundkörnigem als scharfkantigem Sand angestellt. Die erhaltenen Durchgangsmengen können daher in der Praxis nur im Anfang der Filtration erzielt werden. Kröber stellte zu seinen Versuchen durch sorgfälltiges Sortieren 6 Sandsorten her, ermittelte die Korngröße jeder Sandsorte und fand:

Sandsorte:	I	II	III	IV	V	VI
Durchmess. d. Sandkörner:	0,54	0,70,	0,90	1,35	2,10	3.80 mm

Tabelle I.

Sandsorte		I	II	III	IV	V	VI
Korngröße in mm	d =	0,54	0.70	0,90	1,35	2,10	3.80
Länge des Wasserweges durch den Sand in m	L =	0,422	0,419	0,470	0.463	0,318	0,476
		Wassermenge in l pr. Sekunde Q =					
Druckhöhe in m bei einer Filterfläche von 1 qm	0,4	1,25	2,02	3,16	5,39	8,38	16,79
	0,5	1.54	2,50	3,95	6,54	10,05	19,57
	0.6	1,84	3,04	4,69	7,72	11,40	22,15
	0,8	2,44	4,00	6,17	9,86	13,89	27,21
	1,0	3.02	4.95	7,48	11,88	—	32,20
	1,2	3,63	5,97	8,89	—	—	—

Die Versuche, die Kröber ausführte, sind in 3 Tabellen zusammengestellt. Vorstehende Tabelle 1 ermittelt die Wassermenge, welche das Filter liefert, wenn Korngröße und Höhe der Sandschicht sich gleich bleiben, die Druckhöhe aber kleiner oder größer genommen wird. Druckhöhe H ist die Entfernung zwischen dem Oberwasserspiegel über der Filterschicht und dem Oberwasserspiegel des abfließenden Wassers, wie in Abbildung 18 dargestellt; L ist die Höhe der filtrierenden Sandschicht.

Tabelle 1 zeigt, welchen großen Einfluß die Druckhöhe hat; ein Filter liefert mit ganz gleicher Sandhöhe und Sandsorte bei doppelter Druckhöhe beinahe die doppelte Menge Wasser. Selbstverständlich ist auch, daß ein Filter unter höherem Druck, wobei es eine größere Menge reinen Wassers liefert, auch

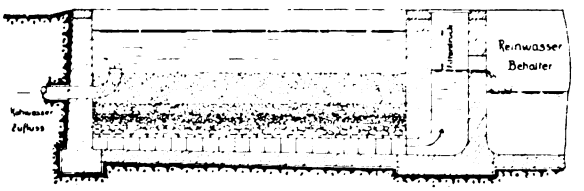


Abb. 18.

nur kurze Zeit ohne Reinigung der Sandschicht arbeiten kann. Allerdings hat man dann auch nur eine geringere Menge Sand zu reinigen.

Die in nachstehender Tabelle II wiedergegebenen Versuche sind nur mit Sand No. IV (1,35 mm Durchmesser des Sandkornes), bei gleicher Druckhöhe von 0,491 m, dagegen mit verschiedenen hohen Sandschichten ausgeführt.

Tabelle II.

Höhe d. Sandschicht in m	L =	0,127	0,178	0,233	0,286	0,333	0,374	0,410	0,468
Wassermenge in 1 pro qm Filterfläche in 1 Sek.	Q =	17,92	14,00	11,61	9,86	8,64	7 99	7,38	6 37

Diese Zahlen zeigen, daß die Wassermenge wie zu erwarten, umgekehrt proportional ist der Höhe der Sandschicht, jedoch nicht ganz genau. Nach diesem Ergebnis würden zwei unmittelbar übereinanderliegende Filterschichten von 0,233 m Höhe 5,8 l Wasser durchlassen, während eine Filterschicht von 0,468 m Höhe 6,37 l Wasser durchläßt. Eine Erklärung für dieses Ergebnis ist schwerlich zu finden, es darf aber angenommen werden, daß die Höhe der Sandschicht im umgekehrten Verhältnis zur gelieferten Wassermenge steht.

Tabelle III.

Wasserlieferung Q in Sek./l pro qm bei veränderlicher Schichthöhe L und bei für jede Sorte Sand gleichbleibendem Druck H.

Korndicke in mm	d =	0.57	0.90	1,46	1,98	2.53	3,42	4.56
Druck in m	H =	1,00	0,65	0,50	6,55	0,33	0,42	0,10
		Wassermenge in l per Sek. Q =						
Schichthöhe d. Filters in m	0,25	6 36	9,22	14,07	23,61	19,40	29,89	14,60
	0.30	5,37	8,04	11,96	20,67	17,41	26,96	12,78
L =	0.40	3,83	6,12	9,32	16.85	14,31	22,13	10.56
	0,50	3,18	4.93	7.79	13,99	12,08	18,93	9.03

Als Ergebnis seiner Forschungen stellt Kröber die Formel auf:

$$Q = 1728 \cdot F \cdot \left(\frac{d \cdot H}{d + 900 \cdot L}\right) \cdot \frac{8 + d}{8 + 2d}$$

In dieser Formel bedeuten:

Q die durchgehende Wassermenge in l per Sek.
d der Korndurchmesser des Sandes in mm,
F der Gesamtquerschnitt der durchlassenden Sandschicht in qm,
S die Dicke derselben im Sinne der Wasserbewegung in m,
H die beanspruchte Druckhöhe in m.

Diese Formel als Ergebnis der Kröberschen Forschungen ist in der Praxis nur bei Beginn der Filtration anwendbar, da den Versuchen reines Wasser zugrunde gelegt wurde, wobei keine die Filtergeschwindigkeit hindernden Ablagerungen in dem Filtermaterial stattfinden konnten, so daß die dadurch bedingte Abnahme an Leistung unberücksichtigt blieb. Dennoch kann die Formel dazu dienen, vorhandene Filteranlagen mit hinreichender

[11]) Hofmann, Papierfabrikation, Band II, Wasch- und Fabrikationswasser.

Digitized by Google

Genauigkeit auf ihre Leistungsfähigkeit zu überschlagen, und für neuanzulegende Filteranlagen hat man Gelegenheit, sich unter Anwendung der Formel einen gewissen Ueberblick verschaffen zu können.

Bei neuen und modernen Schnellfilteranlagen ist man bestrebt, eine möglichst große Filtergeschwindigkeit anzuwenden, um große Leistungen zu erzielen. Eine gewisse Grenze darf dabei aber nicht überschritten werden, ebenso ist darauf zu achten, daß beim Rückspülen der Filter das Spülwasser eine bestimmte Geschwindigkeit nicht überschreitet, denn sonst kann es vorkommen, daß durch die Geschwindigkeit des Wassers die einzelnen Körner des Filtersandes anfangen, im Wasser zu schweben und dann Gefahr laufen, mit fortgerissen zu werden.

Ein Filterbecken ist schon in Abb. 18 dargestellt. Zu unterst im Becken liegen größere Steine, darauf lagert gröberer Kies, welcher eine feinere Kiesschicht trägt, und zu oberst befindet sich der Sand als Träger der Filterschmutzschicht, über welchem in gewisser Höhe sich das Rohwasser anstaut. Sand- und Kiesschichten werden in verschiedenen Dicken zusammengestellt, ebenso lassen auch die Wasserhöhen über der Filterschicht Abweichungen erkennen. Mittlere Schichthöhen findet man angegeben mit 0,60 m Wasserhöhe, 0,60 m Sand und 0,60 m Kies. Mit Rücksicht darauf, daß bei diesen Filtern die oberste Sandschicht mit der Filterschmutzschicht nach geraumer Zeit 12 bis 30 mm tief abgeschält werden muß, wählt man fast immer größere Sandschichten als 0,60 m.

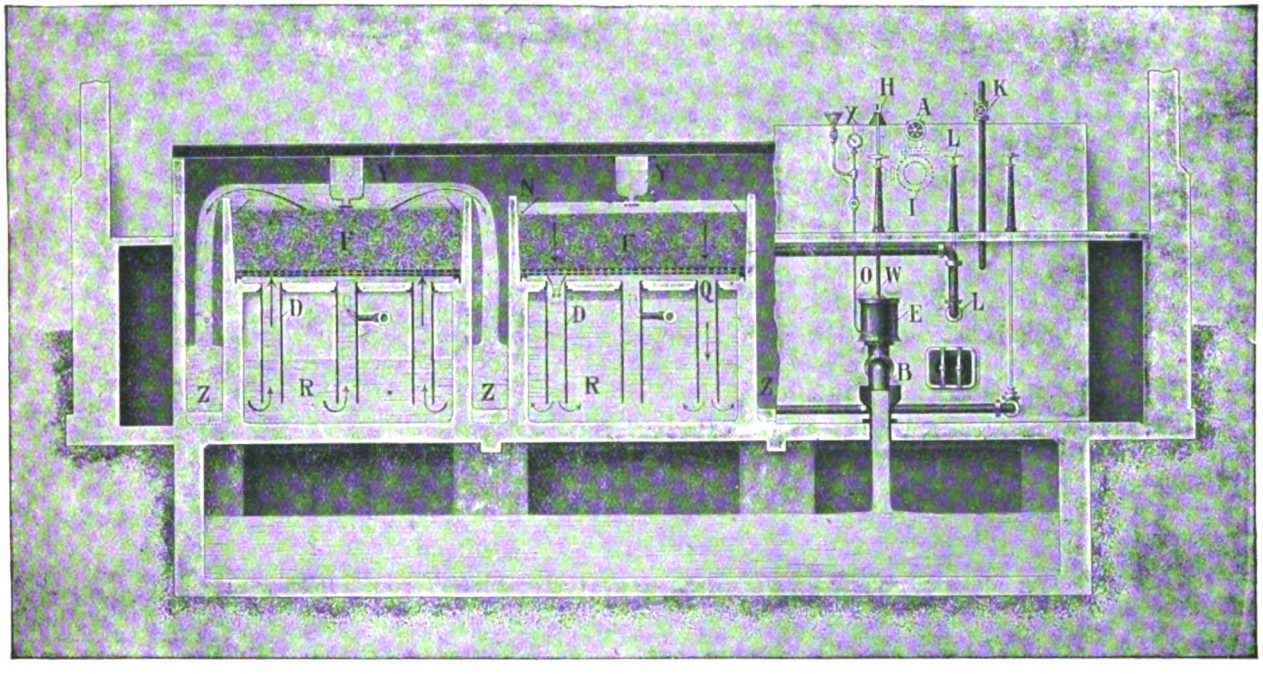


Abb. 19.

Nach Thiem[12]) ist für die Korngröße: 0 bis 0,25; 0,25 bis 0,50; 0,50 bis 1,00; 1,00 bis 2,00; 2,00 bis 3,00 mm.; die Geschwindigkeit, bei der das Korn eben schwebt: 0, bis 20; 35 bis 69; 75 bis 96; 110 bis 170; 179 bis 820 mm/sek.

Nunmehr wenden wir unsere Betrachtungen der Ausführung der Filter selbst zu, beginnend mit dem Langsamfilter.

In einem gemauerten, länglichen Becken, teilweise mit Steinen, Kies und Sand gefüllt, wird das Wasser oben, möglichst auf eine größere Fläche verteilt, zugeführt. An der Sohle des Beckens sammelt sich das gereinigte Wasser und steigt in einen Reinwasserbehälter.

[12]) Hütte, III. Band, Abschnitt Wasserversorgung.

Auch pflegt man das Filterbett bis 1,30 m zu überstauen, andererseits sollen Versuche mit 0,15 bis 0,30 m Stauhöhe anstandslos durchgeführt worden sein. Wenn die Filterschmutzschicht eine gewisse Stärke erreicht hat und die Filtergeschwindigkeit erheblich abnimmt, ist die oberste Sandschicht zu entfernen. Zur Vornahme dieser Arbeit muß der Betrieb des Filters unterbrochen werden, weshalb stets mehrere Filterbecken anzuordnen sind, damit in der Wasserentnahme keine längere Unterbrechung einzutreten braucht. Offene Filterbecken obiger Anordnung finden seltener Anwendung, da dieselben leicht zu Algenbildung neigen, die die Filtration erheblich stören. Besonders im Winter arbeiten die der Kälte ausgesetzten Filter, infolge von Rissen, die durch den Frost in der Filter-

Digitized by Google

schicht entstehen, sehr unzuverlässig. Diese Uebelstände fallen bei gedeckten (mit Gewölben) oder in überdachten Räumen untergebrachten Filtern fort; dafür ist aber die Licht- und Lufteinwirkung auf die Filterschmutzschicht bei überdeckten Filtern eine geringere als bei offenen, so daß deren Bildung benachteiligt wird.

Um in räumlich kleineren Anlagen größere Leistungen erzielen zu können, wurde auf die bei der Langsam-Filtration sich bildende Filterhaut verzichtet und deshalb Fillter gebaut, bei denen die Reinigung des Wassers in der Sandschicht erfolgte. Durch Verzichtleistung auf die Filterhaut konnten auch bedeutend größere Filtergeschwindigkeiten in Anwendung kommen, wodurch aber auch eine schnellere Verschmutzung der Filterschicht eintrat. Die bei Schnellfiltern öfters vorzunehmende Auswaschung der Filtermasse beeinflußt die Leistungsfähigkeit eines Filters derartig, daß man der Ausbildung der Auswaschmethoden ganz besondere Aufmerksamkeit zugewendet hat. Dasjenige Schnellfilter-System verdient den Vorzug, welches das gesamte Filtermaterial in der kürzesten Zeit bei mäßigem Kraftbedarf und mit dem geringsten Verbrauch an Waschwasser einer vollkommenen Reinigung unterwirft. Deshalb unterstützt man die Auswaschung bei Filterbecken durch besondere Hilfsmittel wie: **Preßluft und Druckwasser.**

Die patentierten Reisertschen Schnellfilterbecken mit durch Preßluft betriebener Wasser-Starkstrom-Ausspülung, ausgerüstet mit Geschwindigkeitsregler für das zufließende Wasser, sind Schnellfilterbecken, die einer möglichst vollkommenen Auswaschung weitgehendst Rechnung tragen. Der Geschwindigkeitsregler bezweckt eine stets gleichbleibende Wassergeschwindigkeit im Filter; ohne diesen würde in der ersten Zeit nach dem Auswaschen eines Filterbettes, infolge des verminderten Filterwiderstandes, eine viel zu hohe Filtergeschwindigkeit eintreten, bis im Laufe des Betriebes durch die zunehmende Verschlammung des Filtermaterials eine allmähliche Verlangsamung stattfindet. Die mit Preßluft betriebene Wasser-Starkstrom-Rückspülung der Filter gestattet bei sehr geringem Wasserbedarf in kürzester Zeit eine gründliche Auswaschung des Filtermaterials.

Abb. 19 zeigt im vertikalen Schnitt links ein Filter während des Auswaschens, in der Mitte ein solches während des Betriebes, und rechts ist ein Filter von der Stirnseite gesehen dargestellt. Unter den Filtern befindet sich der Reinwasserbehälter und an der Stirnseite ein für alle Filterelemente gemeinsamer Rohwasser-Zuführungskanal. (Fortsetzung folgt.)

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54e. S. 44 512. Salemer Talwerke Jac. Kreß, Salem in Baden, und Heinrich Achenbach, Nußdorf bei Ueberlingen, Bodensee. Vorrichtung zum Herstellen von Hohlkörpern aus Papiermasse. 27. 10. 15.

55f. Z. 0730. Zellkoll G. m. b. H., Köln a. Rh. Verfahren zum Imprägnieren von fertigem Papier und daraus hergestellten Waren. 22. 8. 16.

55d, 22. H. 72 074. P. Herrmann, Lomnitz im Riesengebirge. Langsiebpapiermaschine. 30. 4. 17.

Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 295 872. **55a:** 296 275. **55b:** 288 010, 293 346. **55d:** 293 027.

Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer.

55f: 164 588.

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 622 362. Felix Günther, Greiz. Kreppapier usw. 19. 11. 14. G. 37 487. 9. 10. 17.

Technische Auskünfte

Preis für elektrischen Strom.

Antwort 1 auf Frage Nr. 965. Wir beziehen unsern elektrischen Strom von den Niedersächsischen Kraftwerken in Ibbenbüren, und müssen für die Kohlensteuer einen Zuschlag von 0,4 Pf. zurzeit zahlen. Dabei behält sich das Werk eine endgültige Verrechnung der durch die Kohlensteuer verursachten Verteuerung des Stromes, die mit Kohlenpreis und Stromverbrauch schwankt, bis zum Schlusse des Vertragsjahres vor.

Es wäre sehr erwünscht, wenn auch andere Strombezieher sich hierzu äußerten, damit einigermaßen Anhaltspunkte für die Nachprüfung der Steuerberechnung gegeben würden.

Entwässerung durch den Egoutteur.

Frage Nr. 966. Ist es möglich, bei der Entwässerung von Zellstoff auf dem Langsieb einen höheren Trockengehalt zu erzielen durch die Verwendung eines Egoutteurs? Kann man beobachten, daß am Egoutteur Wasser seitlich abläuft, oder tropft an der Auflagestelle des Egoutteurs mehr Wasser unten am Sieb ab, als neben der Auflagestelle?

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung über Druckpapierpreise.

Vom 29. Oktober 1917.

Auf Grund der Bekanntmachung des Reichskanzlers, betreffend die Reichsstelle für Druckpapier vom 12. Februar 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 126) wird folgendes bestimmt:

Maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier, das für den Druck von Tageszeitungen bestimmt ist, darf, soweit Lieferung in der Zeit vom 1. November 1917 bis zum 31. März 1918 erfolgt, nur zu folgenden Preisen abgesetzt werden:

§ 1. Jeder Empfänger hat den Preis zu zahlen, den er für die letzte ihm vor dem 1. Juli 1915 gemachte Lieferung an den damaligen Lieferer zu zahlen hatte, zuzüglich eines Aufschlages

a) für Rollenpapier von 27,75 M.,
b) für Formatpapier von 31,75 M.

für einhundert Kilogramm.

In dem Aufschlage ist die vom 1. August 1917 ab zu entrichtende Kohlen- und Frachtsteuer einbegriffen.

§ 2. Die Lieferung hat im übrigen zu den Zahlungs- und Lieferungsbedingungen zu erfolgen, die im zweiten Vierteljahr 1916 gegolten haben.

Es hat jedoch

1. in den Fällen, in denen Lieferung frei Haus des Empfängers erfolgt, der Empfänger dem Lieferer den Unterschied zwischen dem Rollgeldersatz, der im zweiten Vierteljahr 1915 von dem Lieferer zu bezahlen war, und demjenigen, den er für Lieferungen in der Zeit vom 1. November 1917 bis zum 31. März 1918 bezahlen muß, zu erstatten.

Der Empfänger ist jedoch berechtigt, die Abfuhr des Druckpapiers selbst vornehmen zu lassen. In diesem Falle hat der Lieferer dem Empfänger den Rollgeldsatz, der im zweiten Vierteljahr 1915 zu bezahlen war, zu vergüten;

2. in den Fällen, in denen Lieferung auf dem Wasserwege vereinbart war, der Empfänger dem Lieferer den Unterschied zwischen dem für Wasserversendung im zweiten Vierteljahr 1915 geltenden und dem für Wasserversendung in der Zeit vom 1. November 1917 bis zum 31. März 1918 zu bezahlenden Frachtsatz zu erstatten.

§ 3. Erfolgt die Lieferung vom Lager eines Papierhändlers, so kann der Händler auf den auf Grund des § 1 zu zahlenden Betrag einen weiteren Aufschlag von 10 vom Hundert berechnen.

§ 4. Bei allen Lieferungen von Druckpapier vom Lager eines Papierhändlers hat der Händler auf den Rechnungsbetrag (abzüglich Fracht, Verpackung und etwaiger Zuschläge nach § 2 Absatz 2) einen Rabatt von 2 vom Hundert zu gewähren, wenn die Bezahlung der Rechnung durch den Verleger bis zum dreißigsten Tage nach Eingang der Rechnung erfolgt.

Wird die Rechnung an den Händler bis zum sechzigsten Tage bezahlt, so kann der Händler die Bezahlung ohne Abzug von Rabatt verlangen.

Erfolgt die Bezahlung nach dem sechzigsten Tage, so ist der Händler berechtigt, auf den Rechnungsbetrag (einschließlich Fracht, Verpackung und etwaiger Zuschläge nach § 2 Absatz 2) 2 vom Hundert aufzuschlagen.

Weitere als die in den §§ 1 bis 4 zugelassenen Aufschläge für Lieferungen vom Lager darf der Händler auf die nach § 1 zu zahlenden Preise nicht fordern.

§ 5. Hatte die Lieferung vertragsmäßig vor dem 1. November 1917 zu erfolgen, so gelten die Bestimmungen dieser Bekanntmachung nur insoweit, als die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe in Berlin bescheinigt, daß die Lieferung bis zum 31. Oktober 1917 nicht möglich war. Anderenfalls gelten die Bestimmungen der Bekanntmachung der Reichsstelle für Druckpapier vom 31. Mai 1917 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 127).

Berlin, den 29. Oktober 1917.

Reichsstelle für Druckpapier: Rühe.

Vermittlung im Bezug von Papier zwischen den Verbrauchern.

Der Kriegswirtschaftsstelle haben Verleger, Drucker und andere Papierverbraucher in der letzten Zeit wiederholt Mitteilung gemacht, daß sie Papier und Karton abgeben können, für die sie zurzeit eine Verwendung nicht haben, während sich andere Papierverbraucher mit der Anfrage an uns gewandt haben, ob wir Ihnen bei der Beschaffung von Papier behilflich sein und den Bezug von Papier vermitteln können.

Diesen an uns gerichteten Anfragen und Wünschen entsprechend, werden wir vom 1. November 1917 ab unsere Tätigkeit auf die Vermittlung im Bezuge von Papier zwischen den Verbrauchern ausdehnen, und zwar derart, daß wir Meldungen von denen entgegennehmen, die Papier, Karton oder Pappe abgeben wollen, und solchen, die Bedarf darin haben.

Die Meldungen müssen folgende Angaben über die abzugebenden oder gewünschten Papiere, Kartons und Pappen enthalten:

1. Die Menge in Kilogramm;
2. Format oder Rollenbreite;
3. genaue Beschreibung der Beschaffenheit, bei Papier und Karton z. B. ob maschinenglatt holzhaltig, maschinenglatt holzfrei, satiniert holzhaltig, satiniert holzfrei, Kunstdruckpapier usw.;
4. die Grammschwere;
5. ein größeres Muster der abzugebenden Papiere, Kartons oder Pappe ist beizufügen und mit Namen des Abgebenden zu versehen.

Die Firmen, die bei der Kriegswirtschaftsstelle anfragen, ob bestimmte Sorten von Papier, Karton oder Pappe zum Verkauf angemeldet sind, werden entsprechend benachrichtigt; erscheint ihnen das angebotene Papier usw. für ihre Zwecke geeignet, so können sie sich mit dem Abgebenden direkt in Verbindung setzen.

Die weiteren Verhandlungen und Vereinbarungen, insbesondere wegen der Preise, bleiben den Interessenten überlassen.

Digitized by Google

Zur teilweisen Deckung der durch diese Tätigkeit der Kriegswirtschaftsstelle entstehenden Unkosten ist für jede Mitteilung, daß Papier, Karton oder Pappe abzugeben ist und für jede Anfrage nach Papier, Karton oder Pappe, gleich, ob die Vermittlung zu einem Erfolge führt oder nicht, eine Gebühr von 1 M. zuzüglich 25 Pf. für Porto bei der ersten Mitteilung einzusenden.

Sobald das angebotene Papier verkauft ist, muß der Kriegswirtschaftsstelle entsprechende Mitteilung gemacht werden.

Die Vorschriften der §§ 6 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. Juni 1916 (Reichs-Gesetzblatt S. 534) und 4 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 20. September 1917 (Reichs-Gesetzblatt S. 839), nach denen jede Lieferung von maschinenglattem, holzhaltigem und solchem Papier, das zur Herstellung von Büchern, Druckwerken, Musikalien, Zeitschriften u. a. bestimmt ist, der Genehmigung der Kriegswirtschaftsstelle bedarf, werden von dieser Vermittlungstätigkeit nicht berührt.

Der Verkauf solcher Papiere darf also erst erfolgen, wenn die Genehmigung der Kriegswirtschaftsstelle vorliegt.

Ebenso ist gemäß §§ 12 der Bekanntmachung vom 19. April 1916 (Zentralblatt für das Deutsche Reich Nr. 17) und 11 der Bekanntmachung vom 16. Juli 1916 (Reichs-Gesetzblatt S. 745) über jede Lieferung von Papier der genannten Art nach wie vor Anzeige auf den vorgeschriebenen Vordrucken zu erstatten.

Um Zweifel und Mißverständnisse von vornherein zu beseitigen, wird ausdrücklich darauf hingewiesen, daß die Kriegswirtschaftsstelle ausschließlich den Verkauf von Papier, Karton und Pappe zwischen Verbrauchern vermittelt, nicht etwa zwischen Papierhändlern und Erzeugern; in die Tätigkeit des Papierhandels wird in keiner Weise eingegriffen.

Kriegswirtschaftsstelle
für das Deutsche Zeitungsgewerbe,
Gesellschaft mit beschränkter Haftung.
Reiß.

Freiwillige Sparmetallabgabe.

Durch verschiedene Verfügungen des Kriegsministeriums — Kriegsrohstoff-Abteilung — wurde der weitaus größte Teil der Sparmetallbestände, wie Kupfer, Nickel, Zinn, Aluminium, Antimon, Hartblei usw. beschlagnahmt und die Meldung bei der zuständigen Stelle vorgeschrieben.

Es war bei diesen Meldungen scharf zwischen mobilen und immobilen Beständen zu unterscheiden.

Unter immobilen Beständen sind alle diejenigen zu verstehen, welche als im Betriebe befindlich anzusprechen sind, also z. B. in Arbeitsmaschinen eingebaute Maschinenteile und Werkzeuge, welche unmittelbar zu diesen Maschinen gehören, ferner Teile von elektrischen Anlagen, von Rohr- und Dampfleitungen. Diese gehören zur Zuständigkeit der Metallmobilmachungsstelle, der gleichen Stelle unterstehen auch die Bestände an Dachkupfer, Glocken, in Haushaltungen befindliche Gebrauchsgegenstände, Blitzableiter usw.

Im Gegensatz hierzu stehen die mobilen Bestände in Gestalt von Alt-, Abfall- und Ausschußmaterial, nicht im Betrieb befindliche Reserveteile, roh oder bearbeitet, Neumetalle usw., welche in den Magazinen der Fabriken lagern, ferner alle zum Verkauf oder zur Weiterverarbeitung bestimmte Gegenstände.

Den Besitzern bzw. Lagerhaltern dieser beschlagnahmten Gegenstände wurde das freie Verfügungsrecht über diese Gegenstände im wesentlichen entzogen und der zuständigen Stelle übertragen. Dieses war notwendig, um den Metallbedarf des Reiches sicherzustellen. Die KMA. hat bis vor einiger Zeit von ihrem Verfügungsrecht in verhältnismäßig geringem Umfange Gebrauch gemacht. Die Länge des Krieges aber und der zunehmende Bedarf an Sparmetallen zwingt jedoch, sämtliche gemeldeten Bestände schärfer als früher zur Deckung des Bedarfes heranzuziehen. Dies geschieht bei allen Beständen durch freihändige Abgabe oder durch Enteignung.

Soweit die immobilen Bestände in Frage kommen, wird die Abgabe durch die Metall-Mobilmachungsstelle, Berlin, geregelt, während für die mobilen Metalle die Kriegs-Rohstoff-Abteilung (Metallmeldestelle) soweit Enteignungen, die Kriegsmetall-A.-G. soweit freihändige Ankäufe in Frage kommen, zuständig ist.

Die KMA., die die enteigneten Bestände zu übernehmen und abzurechnen hat, kann sich bei der Mannigfaltigkeit der einzelnen Industrien und der Verschiedenartigkeit der Betriebe unmöglich in eine eingehende Prüfung der Einzelfälle einlassen, sie müßte bei der Preisanstellung schematisch vorgehen, was mit Härten und Ungerechtigkeiten verbunden wäre, welche sie vermeiden will. Sie ist deshalb bereit, die einzelnen Industrien zur Mitarbeit heranzuziehen, und zwar dergestalt, daß sie zwischen sich und die einzelnen Betriebe Vertrauensmänner einschaltet, welche gewissermaßen die ehrlichen Makler zwischen den beiden Parteien bilden sollen und deren Urteil, soweit angängig, für beide Teile Geltung haben soll.

In bezug auf die Beschlagnahmevorschriften sei aufklärend bemerkt, daß bei der vorgeschriebenen ersten Bestandsmeldung infolge gewisser Unklarheiten bzw. Mißverständnisse die Bestandsmeldungen etwas zu weitgehend gehalten wurden. Es hat sich herausgestellt, daß in vielen Fällen Gegenstände gemeldet wurden, die nicht meldepflichtig waren, z. B. von Hand nachgearbeitete Reserveteile, wie angeschliffene Kocherventile aus Bronze, eingeschliffene Hähne, auftouchierte Metallagerschalen, Reserveknotenfangzylinder, Platten und dergl. Diese Gegenstände stellen unter Umständen die große Menge der gemeldeten mobilen Bestände dar und sind demgemäß auszuscheiden. Es dürfen ferner ausgeschieden werden: Reserveteile, die für die Aufrechterhaltung des Betriebes der betreffenden Fabrik unbedingt erforderlich sind. Die Entscheidung darüber, was unter diese betreffenden Kategorien zu rechnen ist, soll dem Vertrauensmann obliegen.

Der Vertrauensmann soll ferner bei Meinungsverschiedenheiten über die zu zahlenden Preise eine ausschlaggebende Stimme haben. Es ist hierbei zu bemerken, daß die KMA. bei Zwangsenteignungen die Preise vorschreibt. Einsprüche hiergegen werden nur in den seltensten Fällen Erfolg haben und bei der Ueberbürdung der in Frage kommenden Instanzen sicher erst nach längerer Zeit vor dem

Digitized by Google

Reichsschiedsgericht für Kriegswirtschaft ihre Erledigung finden. Bei der freiwilligen Metallabgabe ist jedoch die Kriegsmetall-Aktiengesellschaft bereit, die besonderen Verhältnisse in den einzelnen Fällen nach Möglichkeit zu berücksichtigen, um den Schaden des einzelnen so gering als möglich zu gestalten.

(Schluß folgt.)

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker.

Einladung zur Hauptversammlung am Dienstag, den 4. Dezember, vormittags 10 Uhr, in Berlin im Hause des Vereins Deutscher Ingenieure, Sommerstraße 4a.

Tagesordnung.

1. Ansprache des Vorsitzenden.
2. Bericht des Vorstandes über das abgelaufene Geschäftsjahr. Berichterstatter: die Herren Professor Dr. Carl G. Schwalbe und S. Ferenczi.
3. Bericht über die wirtschaftliche Lage des Vereins und Genehmigung des Voranschlages für das Jahr 1918. Berichterstatter: Herr Alex Wendler.
4. Bericht der Kassenprüfer und Entlastung des Säckelwarts.
5. Wahlen in den Vorstand. (Satzungsgemäß scheiden aus dem Vorstand die Herren: Dr. Max Müller, Siegmund Ferenczi, Dr. Hans Clemm, Dr. von Possanner, Hugo Schoeller.)
6. Wahlen in den Fachausschuß. (Satzungsgemäß scheiden aus die Herren: Ottomar Heigis, Prof. W. Herzberg, Prof. Dr. P. Klemm, Dr. von Possanner, Dr. Max Renker, Walter Sembritzki.)
7. Bericht des Fachausschusses, Preisarbeiten und Vereinsaufgaben. Berichterstatter: Herr Professor Dr. Carl G. Schwalbe.
8. Bericht über die Tätigkeit des österr.-ungar. Zweigvereins.
9. Anträge (müssen satzungsgemäß bis zum 20. November beim Vorsitzenden eingereicht sein).
10. Beantwortung und Besprechung eingelaufener Fragen und kurze Referate.
11. Vorträge. Bisher angemeldet: Eine Mitteilung von Prof. Dr. E. Heuser über: „Beiträge zur Bestimmung des Aufschlußgrades von Strohstoffen" (von Prof. Dr. E. Heuser und Th. Blasweiler); Prof. Dr. Paul Klemm, Gautzsch: „Ueber die Unterscheidung von Natron- und Sulfitzellstoff in Spinnpapier"; Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde: „Die chemischen Eigenschaften der Holzzellstoffe".
12. Verschiedenes.

Zu der diesjährigen Hauptversammlung ist die Teilnahme nur Vereinsmitgliedern und solchen Gästen gestattet, welche sich bis zum 20. November beim Vorstand anmelden und besondere Eintrittskarten zugestellt erhalten

Die Sitzungen des Fachausschusses und Vorstandes finden am Montag, den 3. Dezember d. J., nachmittags, im kleinen Sitzungssaal des Vereins Deutscher Ingenieure statt.

* * *

Einladung zur Fachausschußsitzung am Montag, den 3. Dezember 1917, nachmittags 2 Uhr, im Hause des Vereins Deutscher Ingenieure in Berlin NW, Sommerstraße 4a.

Tagesordnung.

1. Ersatzwahlen.
2. Preisausschreiben.
3. Schriften des Vereins.
4. Begriffsbestimmung von Zellstoffen.
5. Verschiedenes.

Der Obmann des Fachausschusses:
gez. Dr. Carl G. Schwalbe.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Ueber die Geschäftslage läßt sich nur sagen, daß sie in höchster Anspannung verharrt. Die Erzeugung wird immer knapper, die Vorräte nehmen ab und damit gewinnt das Gespenst des Mangels an den notwendigen Papieren und Pappen immer größere Deutlichkeit. Alles, was sich am Markt zeigt und auch nur die entfernteste Möglichkeit der Verwendung bietet, wird gierig aufgenommen. Phantasiepreise werden gezahlt und Verwendungen vorgesehen, an deren Möglichkeit noch vor kurzem niemand gedacht hätte. Hat man angenommen, der Erfindung seien selbst bei weit gesteckten Zielen immerhin Grenzen gezogen, so wird man eines anderen belehrt. Not bricht Eisen, und die bestehende Papiernot hat mit allen Vorstellungen und tief eingewurzelten Gewohnheiten aufgeräumt. Was heute zu allen möglichen, dringenden Zwecken verwendet wird, muß das Erstaunen aller Fachleute hervorrufen. Man kann aber nicht alles liegen lassen, will den Anforderungen der Kundschaft nach Möglichkeit genügen, um Handel und Wandel nicht zum Erliegen zu bringen. Aber trotz aller dieser Bemühungen und der Nachsicht und dem Nachgeben der Abnehmer bleiben große Lücken in der Versorgung bestehen, und das wirkt nachteilig im geschäftlichen Verkehr. Es fehlen eine große Anzahl Papiere und Pappen für die Bestreitung der Bedürfnisse, die in jahrelangem Werben einen festen, nicht mehr zu räumenden Platz im Wirtschaftsleben eingenommen haben. Das wird schwer empfunden, weil es tief in die Existenz zahlreicher Gewerbetreibenden eingreift. Ein jeder wehrt sich dagegen, und das zeitigt sehr unerfreuliche Erscheinungen im Erwerbsleben. Alles Ordnende, das das Wirtschaftsleben regulierte, ist dahingeschwunden. Ueberall herrscht Hast und Unrast, und es ist nicht abzusehen, wie aus diesem Wirrnis der Rückweg in geregelte Verhältnisse gefunden werden soll.

Westfalen.

Im gesamten rheinisch-westfälischen Industriebezirk werden die Verhältnisse in der Papierindustrie von der sich ständig steigernden Papierknappheit beherrscht. Besonders bleibt der Markt in holzhaltigen Papieren sehr beengt. Die Lage des Papiergroßhandels sind in dieser Art Papier völlig geräumt; er kann daher die Versorgung des unmittel-

Digitized by Google

baren Verbrauchs nicht mehr unterstützen. Jetzt zeigt sich erst in vollem Umfange, wie überaus einschneidend die Kontingentierung der gesamten Erzeugung holzhaltiger Papiere sich auf dem Markte ausprägt und wie sie auf den Geschäftsverkehr aller Papier weiter verarbeitenden Gewerbe einwirkt. So sind, um nur einiges zu erwähnen, dünnere holzhaltige satinierte Papiere, Affichen, ferner maschinenglatte Dünndrucke für Plakat- und Massendrucke nur in ganz kleinen Mengen und auch nur zu drückenden Bedingungen erhältlich, längst aber nicht mehr in der Auswahl, daß es möglich wäre, dem Bedürfnis des Verbrauchs entgegenkommen zu können. Das Kalendergeschäft insbesondere ist mangels auskömmlicher Papierversorgung empfindlich gestört worden; zu einer gewinnbringenden Arbeit sind die Auflagen nicht mehr groß genug, für die Herstellung der geringen Mengen bleiben die Preise trotz der wiederholten Preiserhöhungen ungenügend, weil eben doch das Hauptgeschäft beim Kalenderdruck, wie beim Papiergewerbe überhaupt, in den Massenauflagen, in der Massenherstellung und im Massenabsatz liegt. Aehnliche Erscheinungen zeigen sich ja auch immerfort im Geschäft in holzhaltigen Druckpapieren. Die vom Verein Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H. geplanten Preiserhöhungen für gewöhnliche holzhaltige, maschinenglatte Druckpapiere sind bisher noch nicht durchgeführt worden, weil viele der notwendigerweise vorausgehenden Verhandlungen, auch hinsichtlich der Zellstoffpreise, bisher noch nicht zum Abschluß gekommen sind; es ist indessen zunächst noch nicht erkenntlich, wie anders als durch eine durchgreifende Preiserhöhung dem offenbaren Mißstande zwischen Herstellungs- und Verkaufspreisen abgeholfen werden könnte. Die geplante Zellstoffpreissteigerung kann unmöglich bei der jetzigen beschränkten Herstellungsmöglichkeit die Erzeugung auf sich nehmen. Die deutschen Zeitungsverleger klagen fortgesetzt über die zunehmende Papiernot, die, wie durchaus nicht verkannt werden soll, das regelmäßige Erscheinen der Tageszeitungen in Frage stellt. Aber sie klagen auch über zu hohe Preise für holzhaltige Druckpapiere aller Art und fordern in ihren Fachblättern die Festsetzung von Höchstpreisen für Zeitungsdruckpapier, ohne dabei zu bedenken, daß die Folge doch wohl sein müßte, daß ein weiterer Rückgang in der Erzeugung vor sich gehen würde, weil eben an dieser Herstellung nichts verdient werden kann. Die hohen Gewinne der Papierfabriken, auf die regelmäßig hingewiesen wird, sind nicht durch Herstellung von holzhaltigem Druckpapier entstanden, sondern einzig und allein durch die restlose Ausnützung aller Lagerbestände und ferner durch die Erzeugung von Besonderheiten, die den Papierfabriken ganz neue und teilweise ungeahnt günstige Verdienstmöglichkeiten geschaffen haben; es sei in diesem Zusammenhang nur auf die Herstellung von Spinn- und schließlich Sackpapieren hingewiesen, wobei man in der Tat sagen kann, daß hierdurch der Schwerpunkt der Erzeugung überhaupt von der Herstellung holzhaltiger Druckpapiere abgezogen worden ist. Schon jetzt ist das Geschäft auf dem Sackpapiermarkt beispielsweise wesentlich besser als das der holzhaltigen maschinenglatten Druckpapiere gewesen, und es ist durchaus nicht zuviel gesagt, wenn man behauptet, daß dies wohl auch in absehbarer Zeit so bleiben wird. Denn dafür spricht die Geschäftslage des Marktes überhaupt. Alle Papierfabriken sind im Rahmen ihrer gegenwärtigen Erzeugungsmöglichkeit flott beschäftigt, wobei für sie unangenehm ist, daß die Steigerung der Selbstkosten einen solchen Grad angenommen hat, daß man unter allen Umständen auf höhere Papierpreise wird bestehen müssen. Aber nicht allein holzhaltige und holzschliffreie Papiere, auch Pappen werden noch weiterhin mehr im Preise anziehen. Das Pappengeschäft liegt überaus fest bei knappem Angebot und hohen, festen Preisen, die, wie gesagt, noch nicht gänzlich als abgeschlossen zu betrachten sind. Nach dieser Richtung erscheint die Versorgung des Rohstoffmarktes bedenklich. Holzstoff bleibt anhaltend knapp, weil die Betriebswässer nicht ausreichend sind. Hinzu kommt eine zunehmende Verknappung der Altpapierpreise, die sich aus dem Umstande erklärt, daß weniger Altpapier fortlaufend an den Markt kommt, weil doch wohl weniger als früher gesammelt und weil auch diese angesammelte Menge nicht restlos der Verarbeitung zugeführt wird und hierdurch die Pappenerzeugung verteuert wird. Ganz besonders werden Hartpappen weiterhin eine erhebliche Versteifung der Preise erfahren müssen, denn für sie bleibt die Nachfrage überaus dringlich; Kartuschpappen sind bereits so gesucht, daß man sehr

AEG kauft 20000 kg Konzeptpapier
weiß, normal 4 b, m. W. 33/42 cm, gefalzt u. beschnitten, für dringende Kriegslieferung.
Angebote an AEG-Fabriken, Hennigsdorf b. Berlin.

Längs- u. Querschneider
(Verny-Krause), 2800 mm breit und bis 2600 mm lang schneidend, in kurzer Zeit lieferbar.
Karl Krause, Leipzig.

Für
Calcium carbonicum
chemisch reine und gefällte, leichte Ware
werden Selbstverbraucher auf laufenden Abschluß
gesucht.
Anfragen erbeten unter K. S. 5245 an Rudolf Mosse, Frankfurt a. Main.

Umsonst
erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel

Digitized by Google

wohl davon sprechen kann, daß ihre abermalige Preiserhöhung nur eine Frage der Zeit sein wird. In Buchbinderpappen hat sich die Nachfrage vor Weihnachten auch in diesem Jahre gehoben, ganz besonders gilt dies aber von Graupappen aller Art, die ja teilweise in den Buchbindereien, vielfach doch aber auch in den Magazinen der Heeresstellen ausgedehnte Verwendung finden. Sehr rege ist das Geschäft in Packpapieren, was schon angedeutet wurde, und besonders bleiben hier die Braunholzpapiere aller Art im Vordergrunde des Interesses bei zunehmenden Preisen. Im Geschäft der starkzellstoffhaltigen Papiere ist eine Minderung der Nachfrage gleichfalls nicht zu verspüren, wohl aber ein Abnehmen des Angebots, mit der die Versteifung der Preise Hand in Hand geht. In unterrichteten Kreisen werden die Aussichten des gesamten Packpapiergeschäfts daher recht günstig bezeichnet; man ist der Ansicht, daß die sehr flotte Nachfrage auch weiterhin beständig anhalten wird, wie denn die Gesamtbeschäftigung des vielverzweigten Papiermarktes als eine günstige zu betrachten ist und allem Anschein nach es auch bleibt.

Vermischtes

General-Versammlungen.

Ruhrwerke A.-G., Arnsberg i. W. Die ordentliche Hauptversammlung genehmigte die einfache Tagesordnung nach den Anträgen der Verwaltung, setzte die sofort zahlbare Dividende auf 15 Proz. (i. V. 12 Proz.) fest und wählte das der Reihe nach ausscheidende Aufsichtsratmitglied Kommerzienrat Klagges, Düsseldorf, einstimmig wieder.

Thodesche Papierfabrik A.-G. in Hainsberg. In der Generalversammlung, in der 11 Aktionäre mit 1037 Stimmen anwesend waren, wurden die Regularien genehmigt und das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Dr. Peter Reinhold, Leipzig, einstimmig wiedergewählt. Ueber die Aussichten sprach sich der Vorsitzende dahingehend aus, daß, falls keine unerwarteten Betriebsstörungen eintreten sollten, mit einem zufriedenstellenden Ergebnis gerechnet werden darf.

Geschäfts-Nachrichten.

Barmen. Rheinische Papiergarn-Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Barmen. Durch Beschluß der Gesellschaft vom 10. Oktober 1917 ist das Stammkapital von 100 000 M. auf 150 000 M. erhöht.

Chemnitz. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Guido Lorenz in Chemnitz und als deren Inhaber der Kaufmann Heinrich Guido Lorenz in Chemnitz. Angegebener Geschäftszweig: Fabrikation von Kartonnagen.

Düsseldorf. Sämtliche 1 100 000 M. Aktien der Gesellschaft Flender & Schlüter, Papierfabrik, Düsseldorf, sind, nach der „Köln. Volkszeitung", aus dem Eigentum der bisherigen Besitzer an eine Gruppe übergegangen, die sich hauptsächlich aus rheinisch-westfälischen Webstoff-Gewerbetreibenden zusammensetzt. Der bisherige Aufsichtsrat, darunter die Bankdirektoren Max von Rappard und Eugen Bandel (vom Barmer Bankverein in Düsseldorf, der durch Aktienbesitz an der Gesellschaft beteiligt gewesen ist) hat sein Amt niedergelegt. Ein neuer Aufsichtsrat ist an diese Stelle getreten, bestehend aus: Kommerzienrat Bresges, Fabrikbesitzer Vierhaus (beide Rheydt), Fabrikbesitzer Robert Jagenberg (Düsseldorf), Fabrikdirektor Heinrich König (Hohenlimburg) und Kaufmann Karl Jerosch, Mitinhaber der Firma O. Herold & Co. (Hamburg). Die neuen Eigentümer beabsichtigen, die Fabrik in Brachelen (Rheinland), welche stilliegt, wieder in Betrieb zu setzen, vornehmlich, um dort Einrichtungen für die Herstellung von Spinnpapier zu schaffen; die Düsseldorfer Anlagen der Gesellschaft sind schon im vorigen Jahre an die Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik in Düsseldorf verkauft und von dieser für eigene Zwecke umgebaut worden.

Jülich. In das Handelsregister wurde die Firma Wellpappenwerk Rheinland, Johannes Krieger in Jülich, und als deren Inhaber der Kaufmann Johannes Krieger in Jülich eingetragen.

Leipzig. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Paul Uffel & Co. in Leipzig, Inselstr. 20. Gesellschafter sind die Kaufleute Paul Franz John Uffel in Leipzig und Siegfried Carl Hütger in Hamburg. Angegebener Geschäftszweig: Fabrikation von Papier, Schreibwaren und verwandten Artikeln.

Magdeburg. E. Löwenthal & Co., Geschäftsbücher- und Briefumschlagfabrik, Papier- und Schreibwarenhandlung. Der Kaufmann Felix Merzbach in Magdeburg ist jetzt Inhaber, dessen Prokura ist erloschen.

Mühlhausen i. Thür. Adolf Knorr, Tütenfabrik. Der bisherige Gesellschafter Friedrich Knorr ist alleiniger Inhaber der Firma.

München. Maximiliane Bauer, Kartonnagengeschäft, Sitz München. Maximiliane Bauer ist als Inhaberin gelöscht. Nunmehrige Inhaberin: Kartonnagengeschäftsinhaberin Wilhelmine Jeßrang in München. Forderungen und Verbindlichkeiten sind nicht übernommen. Prokurist: Bernhard Haase.

Speele bei Cassel. Die in Speele gelegene Papierfabrik der A.-G. für Papierfabrikation in Cassel ist zwangsweise versteigert worden. Das Höchstgebot gab der Fabrikant Heine in Gera mit 400 000 Mark ab.

Uelzen, Bez. Hann. C. Hasse & Sohn, Dachpappenfabrik. Dem Kaufmann Gustav Werner in Uelzen ist Prokura erteilt

Trossingen, Württ. Andr. Birk-Koch, Kartonnagenfabrik Trossingen G. m. b. H. Karl Schippert ist mit Wirkung vom 1 Oktober 1917 an als Geschäftsführer ausgeschieden. Wilhelm Haist, Kaufmann in Trossingen, ist seit diesem Tage stellvertretender Geschäftsführer. Der Geschäftsführer Braun, im Falle seiner Verhinderung auch der stellvertretende Geschäftsführer Haist, ist für die kaufmännische Leitung des Geschäfts bestellt. Jeder der beiden ist demnach gemäß der Satzung berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Digitized by Google

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb:

Herr Erich Walter Bergmann, ältester Sohn des Pappenfabrikbesitzers W. Bergmann in Schönlind, Sa.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet: Herr Heinrich Porst, Kassierer und Bevollmächtigter der Wiedeschen Papierfabrik in Rosenthal, der seit seiner Einberufung beim Stabe eines bayerischen Fuß-Art.-Bataillons an der Westfront steht.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielten am 23. Oktober durch einen Vertreter des Kriegsamtes folgende Beamten und Arbeiter der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Werke Cosel-Oderhafen. Werkführer Richard Neubert, Werkführer Philipp Lieser, Maschinenmeister Ernst Adler, Platzmeister Gustav Scholz, Kupferschmied Gustav Leo, Obermaschinist Franz Streitz, sämtlich in Cosel-Oderhafen, Entwässerungsmaschinenführer Josef Kaletta in Cosel, Papiermaschinenführer Emil Rümmler in Cosel, Rollapparatführer Josef Juraschek in Vorstadt Rogau, Kocherwärter Anton Schimki in Reinschdorf, Vorarbeiter Adolf Pawletta in Cosel, Oberheizer Josef Mazion, Arbeiterin Marie Nowak, Arbeiterin Johanna Fuhrmann, Arbeiterin Konstantine Nowak, sämtlich in Vorstadt Rogau, Arbeiterin Gertrud Rodoll in Klodnitz, Arbeiterin Marie Sobotta in Cosel, Arbeiterin Thekla Janosch in Reinschdorf. — Mit derselben Auszeichnung wurden vor einigen Wochen belohnt: Direktor Friedrich Greulich in Cosel-Oderhafen, Bürovorsteher Max Laufer in Cosel-Oderhafen, Vorsortiererin Julie Tkotz in Cosel.

Bücherschau.

Sammlung der Vorschriften über den Verkehr mit Druckpapier, Druckfarbe und Papier, Karton und Pappe. Band 2. Herausgegeben von der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe Berlin. Diese für die Papierfabrikation, den Papierhandel, den Zeitungsverlag und das Druckereigewerbe so überaus wichtige Sammlung wird durch obengenannte Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe G. m. b. H., Berlin C 2, Breite Straße 8/9, an Interessenten unter dem Selbstkostenpreis, und zwar zu 75 Pf. zuzüglich 30 Pf. für die Uebersendung abgegeben.

Schoppers Schnell-Papierprüfer

Wertvoll für alle, welche Papier herstellen, liefern oder verbrauchen.

Normal-Festigkeitsprüfer
Trockengehaltsprüfer

(wie an das Königliche Materialprüfungsamt, Berlin-Lichterfelde, geliefert sowie alle übrigen

Präzisionsapparate

für papier- und textiltechnische Prüfungen.

Louis Schopper, Leipzig

Arndtstraße 27 und Bayersche Straße 77.

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und technische Apparate.

Obertuch

7,20 lang, 1,88 breit, gegen Rosaschein zu kaufen gesucht.

Bremer Papier- u. Wellpappenfabrik Aktiengesellschaft, Lübbecke i. Westf.

Ia Kaolin

China Clay

sehr fettig, in höchster Weiße und feinster Schlemmung, sowie

Blanc fixe, Annaline, Brillantweiß

hat laufend abzugeben

Albert Liebing, Leipzig

Gohliser Straße Nr. 21

Telegr.-Adr.: "Rohstoff" Fernsprecher 2190

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140–142.

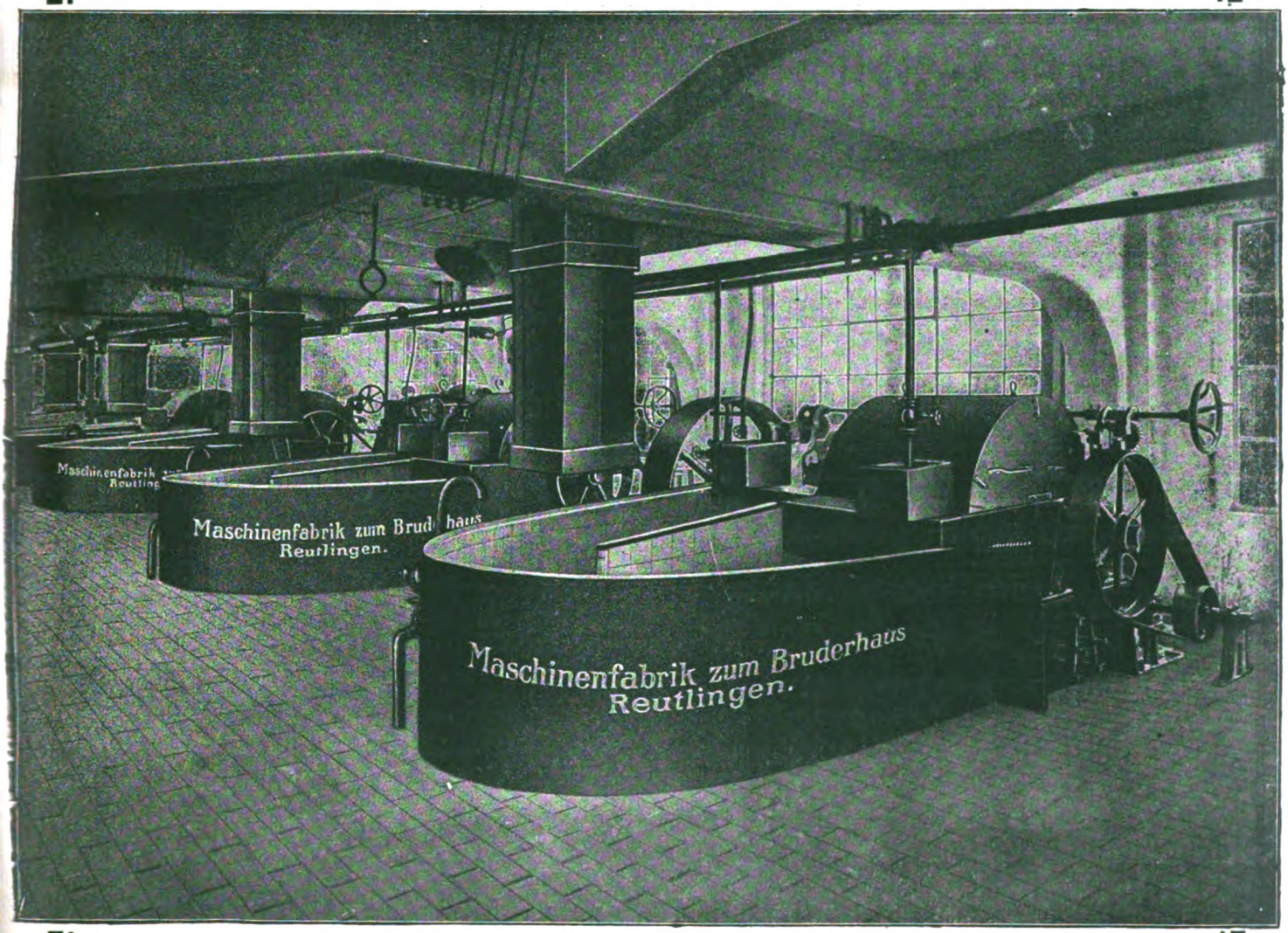
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 46. Berlin, 16. November 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Holländersaal mit Stofftreiber-Holländern, System Kölliker, für vorwiegend farbige Stoffe.

SPEZIALITÄT:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Basaltlava-Mahlzeuge

für Holländer und
Kegelstoffmühlen
fertigt

H. FÜLLNER

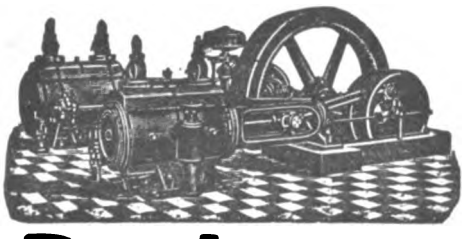
WARMBRUNN in Schlesien

Für Spinnpapiere!

Holländer-Walzen u. Grundwerke

aus zweckentsprechender poröser **Basalt-Lava**

Verkaufsstelle: **Pirnaer Schleifsteinfabriken, G. m. b. H., Pirna (Sachsen)**



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Prüll
speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit **Touronverstellung bis 1 : 4** vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 16. November 1917** **Heft 46**

Inhalt:

Seite		Seite	
569—573	Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke		Warnung! — Freiwillige Sparmetallabgabe — Eine ständige Ausstellung von Papiergeweben in Berlin
574—575	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	577—578	Marktberichte: Schlesien — Süddeutschland
575—576	Wirtschaftlicher Teil: Verkehr mit Harzersatzstoffen — Ausführungsbestimmungen — Nachtragsbekanntmachung	578—580	Vermischtes — Kleine Mitteilungen — Bücherschau

Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke.

Von Ingenieur Alfred Voigt. Mit 25 Abbildungen.

(Fortsetzung aus Heft 44, 1917.)

In dem gemauerten, rechteckigen Becken ruht auf einem aus gelochten Blechen und zwischengelegten Metalldrahtgewebe bestehenden Filterboden das Filtermateril F aus feinem Perlkies. Das Rohwasser fließt durch die Absperrschieber A jedem einzelnen Element zu; es gelangt durch die Drosselklappe I in die über die ganze Länge des Filterbettes reichende Verteilungsrinne Y, dann durchdringt es das Filterbett F und gelangt durch die Zylinder D in den Raum R. In diesem sammelt sich ein Teil Reinwasser zum späteren Auswaschen. Das übrige gereinigte Wasser strömt, den Regulator E und Krümmer B passierend, unter das Filter in den Reinwasserbehälter. Der Regulator E wird auf die gewünschte Leistung eingestellt und reguliert eine gleichmäßige Filtergeschwindigkeit vom Betriebsanfang — nach dem jeweiligen Auswaschen — bis zur Maximalverschlammung. Ein über dem Filterbett angeordneter Schwimmer, durch Gestänge H und W mit dem Regulator E verbunden, betätigt den Wasserzufluß mittels Drosselklappe I, so daß die Wasseroberfläche nicht unter die Filteroberschicht sinken kann. Mit zunehmender Verschlammung des Filtersandes entsteht ein gewisser Druck im Filter, der vom Vakuummeter H angezeigt wird. Hat die Verschlammung soweit zugenommen, daß trotz des nunmehr ganz geöffneten Regulators der Filterdruck nicht mehr für die Leistung ausreicht, dann ist es Zeit zum Auswaschen des Filters.

Nachdem das Rohwasserventil A und der Regulator E geschlossen sind, öffnet man die mit einem Windkessel in Verbindung stehende Luftleitung L. Die Luft drängt das unter dem Filter im Raume R angesammelte Reinwasser so stark durch die Rohre D unter und durch das Filtermaterial F, daß zuerst das ganze Filterbett sich hebt. Das Filtermaterial fällt nach und nach durch das allmählich langsamer nachströmende Waschwasser zurück. Das Waschwasser mit dem mitgerissenen Schlamm steigt in die seitlichen Schächte Z und fließt von da in einen Schlammsammelkanal. Dieser Vorgang dauert etwa 30 bis 40 Sekunden. Durch Einlassen größerer oder geringerer Luftmengen hat man es in der

Digitized by Google

Hand, beliebig viel Waschwasser zu verwenden. Die Menge der Luft wird in der Regel durch die Größe des im Windkessel herrschenden, von einem Manometer angezeigten Druckes, bestimmt. Nach dem Auswaschen wird das Luftventil geschlossen, der Rohwasserzulauf und der Reinwasserablauf geöffnet. Die Handhabung ist sehr einfach und nimmt nur 1 bis 1½ Minuten Zeit in Anspruch. Die aufgewendete Verdrängungsluft entweicht ganz langsam während der Filtration durch das Entlüftungsventil K, wodurch sich neues Waschwasser im Raume R ansammeln kann. Der Windkessel füllt sich automatisch durch einen Kompressor, der sich selbst wieder abstellt, wenn der erforderliche Druck erreicht ist. Eine in einem überdachten Raum aufgestellte Reisertsche Schnellfilteranlage von 13 Filterbecken, von je 12 qm Filterfläche und zirka 800cbm stündlicher Leistung, welche für eine Zellulose- und Papierfabrik errichtet wurde, ist in Abb. 20 veranschaulicht.

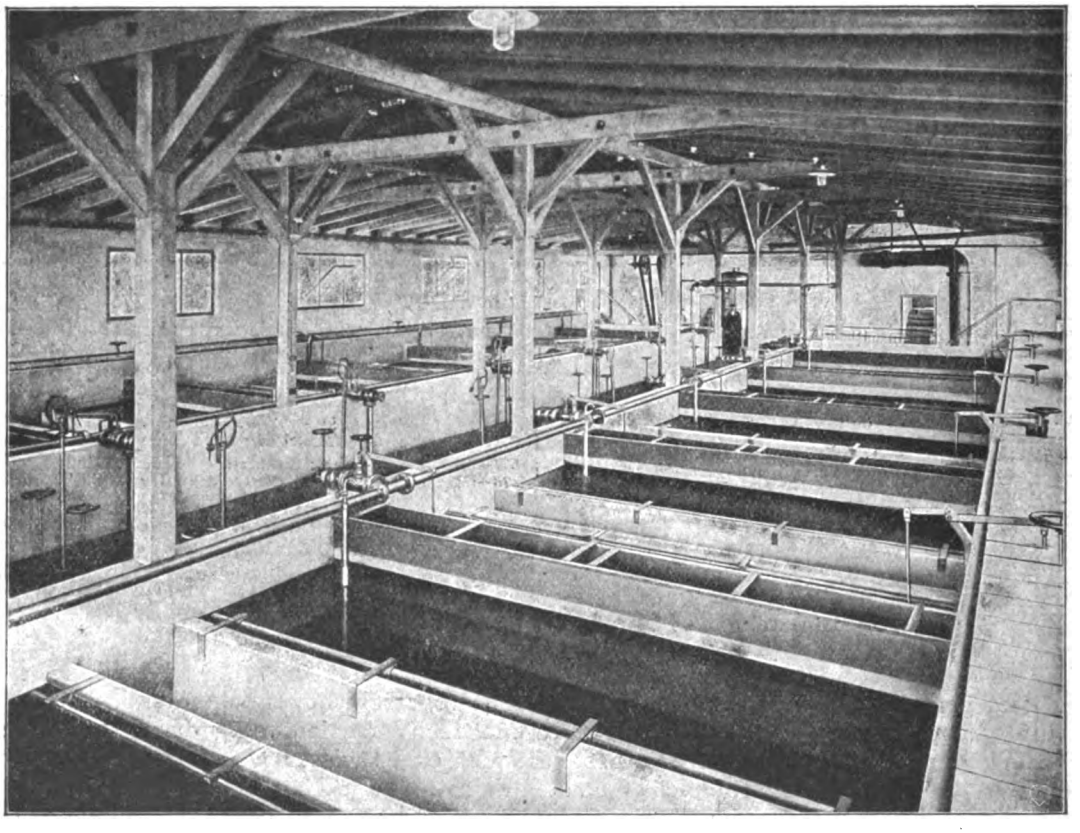


Abb. 20.

Druckwasser als Hilfsmittel zur Unterstützung der Filterauswaschung wird bei einem zum Patent angemeldeten Reinigungsverfahren für Filterkies — genannt Wasserstrahl-Schnellwäsche[13]) — angewandt. Bei diesem Verfahren wird durch Düsen das Waschwasser mittels Druckwasser angesaugt und durch das Filtermaterial gedrückt. Die Düsen nach Art der Wasserstrahlpumpen (Elevatoren) konstruiert, sind an einem Rohrsystem unterhalb des Filtersiebbodens reihenweise angeordnet. Das Rohrsystem ist an einem Wagen aufgehängt, welcher auf den Seitenwänden der Filterwandungen verschoben wird. Bei langsamer Verschiebung des Wagens mit dem Rohrsystem wird die Reinigung einzelner Filterflächen nacheinander vorgenommen. Da es sich hierbei um ein neues Verfahren der Filterreinigung handelt, deren praktische Anwendung in der Praxis erst erprobt werden muß, kann nicht ohne weiteres behauptet werden, ob dessen Anwendung für die Zukunft Vorteile verspricht.

Die nicht gerade einfache Anordnung und Ausführung der Düsen mit Rohrsystem und Zubehör sowie die Reinigung des Filtermaterials nacheinander, dürften Veranlassung geben, sehr geteilte Ansichten über die Zweckmäßigkeit dieser Filterreinigung hervorzurufen.

Mit Ausnahme der Filterbecken werden die Schnellfilter in zylindrischer Form aus Holz, Eisen, Beton und Mauerwerk offen und geschlossen ausgeführt, und man nennt dieselben dann Filtergefäße. Bei diesen Gefäßen

[13]) „Der Papier-Fabrikant", Heft 1, 1916.

Digitized by Google

kommen gleichfalls verschiedene Hilfsmittel zur Unterstützung der Auswaschung zur Ausführung. So erfolgt die Reinigung bei Drehung des Filterkörpers um seine Achse, unter Umrühren des Filtersandes durch Rührwerke

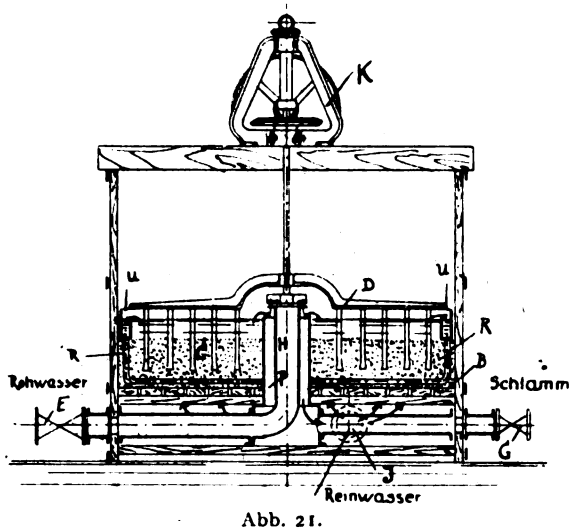


Abb. 21.

unter Zuhilfenahme von Druckluft und Druckwasser. Demnach kann man unterscheiden:

a) rotierende Filter,
b) Filter mit Rührwerken,
c) Filter mit Anwendung von Druckluft und Druckwasser.

Von den Filtergefäßen haben die rotierenden Filter für unsere Betrachtung nur untergeordnete Bedeutung, da ihre Anwendung für größere Wassermengen seltener zu finden ist, weshalb hier nur einige markante Typen der Vollständigkeit halber Erwähnung verdienen.

Ein rotierendes Filter, das Kröhnke-Filter[14]) besteht aus einer horizontal in zwei Achsen drehbar gelagerten, an beiden Enden geschlossenen Trommel als Filtergehäuse. Im Innern ist dasselbe durch vertikale Querwände so geteilt, daß sich scheibenförmige Kammern bilden, abwechselnd mit Sand und Wasser gefüllt. Durch geeignete Kanäle sind die Wasserkammern mit je einer der Gehäusehohlachsen verbunden. Eine Hohlachse nimmt durch eine bestimmte Anzahl von Kammern Rohwasser auf, während andere Kammern filtriertes Wasser durch die Hohlachse abgeben. Zwischen Rohwasser- und Reinwasser-Kammern liegen, zwischen feinen Metallsieben, durch gelochte Böden verstärkt, die Filtersandschichten. Die Sandkammern sind mit Rücksicht auf die Reinigung nur teilweise gefüllt. Bei der Reinigung des Filters wird der Wasserstrom umgelenkt, so daß das Wasser von der Reinwasserseite aus gegen die Schmutzschicht des Filterkieses strömt. Durch Zahnradgetriebe, mittels Handkurbel angetrieben, wird das Filtergehäuse in Umdrehung gebracht, um die Ausspülung und Reinigung zu unterstützen. Um das Filter auf seine ursprüngliche Filtrierfähigkeit zurückzubringen, genügen einige Minuten des Drehens.

Das Filter von Bruch und Schlee kennzeichnet eine Filtertrommel, eingebaut in ein Mantelgehäuse und um einen festliegenden Zylinder drehbar angeordnet. Das unreine Wasser tritt aus dem Gehäuse durch die gelochte drehbare Filtertrommel nach dem inneren festliegenden Zylinder. Zur Reinigung wird die Trommel in drehende Bewegung gebracht. Während der Umdrehung bringen an dem Zylinder befestigte Rechen den Filtersand in gegenseitige Reibung, mischen den Sand innig mit dem Waschwasser, wodurch eine gute Reinigung erzielt wird.

Das Filter von Missong[15]) besteht aus einem zweiseitig gelagerten, drehbaren, geschlossenen zylindrischen Behälter aus Gußeisen, in dem durch Zwischenwände zwei bis acht Kammern gebildet werden. Auf den Zwischenwänden befinden sich konzentrische Rippen, auf den Rippen Siebe und darauf der Filtersand. Die Zwischenwände, Rippen und Siebe bilden Wasserkanäle für die Abführung des filtrierten Wassers. Das Rohwasser tritt rechts durch den Hohlzapfen in den senkrechten Kanal und von diesem gelangt es durch die Aussparungen über den Filtriersand in die einzelnen Kammern. Dann durchfließt es senkrecht von oben nach unten den Filtersand und die Siebe, die Kanäle, die von den Sieben, den konzentrischen Rippen sowie den Zwischenwänden gebildet werden. Aus diesen

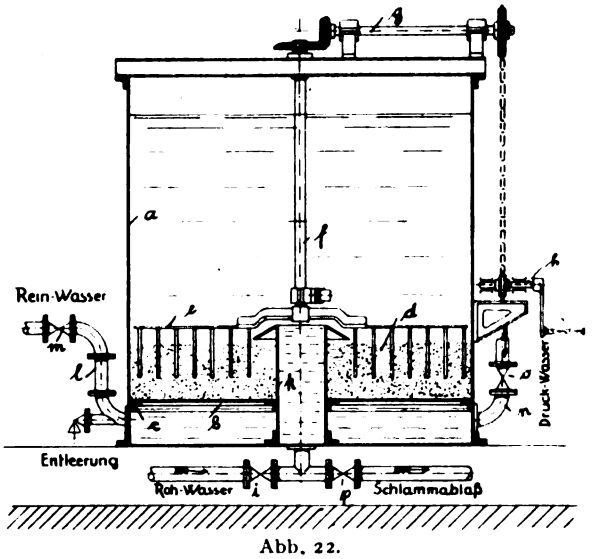


Abb. 22.

strömt das Reinwasser eine Aussparung und einen senkrechten Kanal entlang, um am

[14]) „Zeitschrift für angew. Chemie", 1900, S. 1153.

[15]) Journal für Gasbeleuchtung, 1912, 254, 446 und 705.

Digitized by Google

linken Hohlzapfen auszutreten. Bei der Reinigung des Filtersandes wird das Gehäuse mehrmals gedreht, wodurch der Sand in den nicht ganz damit gefüllten Kammern durcheinander geworfen wird, und dabei kann das Waschwasser die Schlammteile leicht entfernen. Durch einen außerhalb des Behälters liegenden Steuerapparat, welcher nach vier Umdrehungen des Gehäuses ein Absperrorgan öffnet und wieder schließt, regelt sich der periodische Abfluß des Waschwassers.

Eines der ältesten Filter mit Rührwerk und offenem, hölzernem Gefäß ist wohl das Warrenfilter Abb. 21. Das zu reinigende Wasser strömt durch Ventil E ein, steigt durch Rohr H in den oberen Teil des Behälters, sickert durch die Filterschicht C mit dem Siebboden B und tritt durch Rohr I geklärt nach dem Sammelbecken. Wenn das Filter

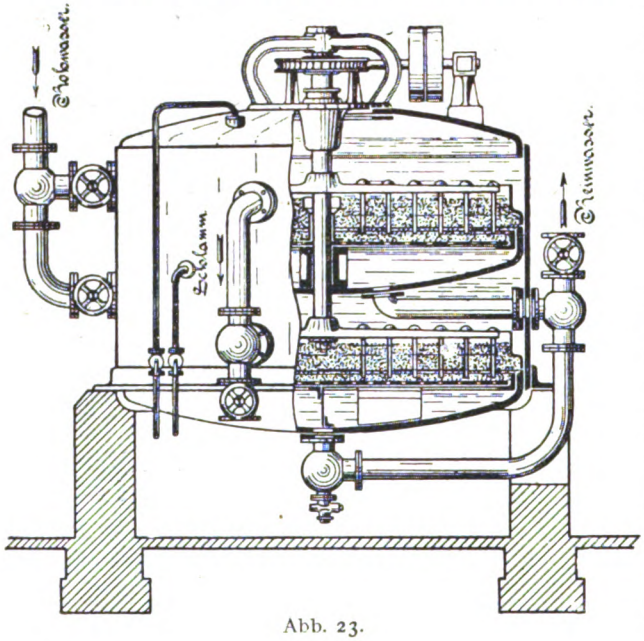


Abb. 23.

gereinigt werden muß, wird Ventil E geschlossen und Ventil G geöffnet. Dann tritt reines Wasser aus dem Sammelbecken durch Rohr I ein, durchdringt den Siebboden mit darüber befindlicher Filterschicht C von unten nach oben. Gleichzeitig senkt man die Rührarme D in den Sand und setzt dieselben mittels des Getriebes K in Umdrehung. Dadurch wird die Ausspülung der Filterschicht unterstützt. Das mit Schmutz beladene Wasser strömt einerseits in den Ringkanal U, dann durch die Rohre R nach Mittelrohr P, wo andererseits auch Wasser direkt überläuft, um gemeinschaftlich bei geöffnetem Ventil G abzufließen. Wenn am Ventil G klares Wasser austritt, wird das Rühren unterbrochen, die Rührarme D emporgehoben, Ventil G geschlossen, Ventil E geöffnet und das Filter wieder seiner regelmäßigen Tätigkeit überlassen.

Ein neueres, offenes Schnellfilter mit Rührwerk und eisernem Mantel zeigt Abb. 22. An Stelle der eisernen Ummantelung kann auch ein Mantel von Mauerwerk oder Eisenbeton angeordnet werden. In dem zylindrischen, oben offenen Behälter a befindet sich der mit einem Bronze-Drahtgewebe bespannte Siebboden b, der bei größerem Durchmesser des Behälters durch Träger unterstützt wird, aufgelagert auf Winkeleisenringe c. Auf dem Siebboden lagert eine Filterschicht d von reingesiebtem Quarzkies. In die Filterschicht ragen die Zinken der Rührarme e, die von einer Welle f und dem Zahnradvorgelege g in Umdrehung versetzt werden. Bei kleineren Ausführungen der Filter erfolgt der Antrieb durch Kettenräder, Kette und Handkurbelantrieb h, während bei größeren Dimensionen an Stelle des Handantriebes der maschinelle Antrieb der Rührarme vorteilhafter ist. Das Rohwasser fließt bei geöffnetem Schieber i durch das Rohr k in den oberen Teil des Filters, verbreitet sich über die Kiesschicht und durchdringt diese von oben, die beigemengten Verunreinigungen in der Filterschicht zurücklassend. Durch Rohr l mit Schieber m läuft das gereinigte Wasser seiner Verwendung, häufig erst einem Sammelbehälter, zu. Zum Auswaschen der Filterschicht benutzt man Druckwasser, welches man entweder einem Hochbehälter oder einer Pumpe entnimmt. Das Druckwasser wird durch Rohr n, bei geöffnetem Schieber o und geschlossenen Schiebern i und m zugeleitet. Der Wasserstrom durchfließt den Kies von unten und wäscht ihn aus; dabei wird das Auswaschen durch Inbewegungsetzen der Rührarme e kräftig unterstützt und das Wasser fließt dann schlammbeladen durch Rohr k bei offenem Schieber p ab. Nach dem Grade der Verunreinigung des Wassers richtet es sich, wie oft Auswaschungen des Filters — die nur einige Minuten bei geringem Wasserverbrauch dauern — vorzunehmen sind. Um Strömungen und Wirbelungen, die den Kläreffekt beeinflussen könnten, zu vermeiden, ist das Filter während des Betriebes ganz mit Wasser gefüllt.

Das in Abb. 22 dargestellte offene Filter, Fabrikat Halvor Breda, Berlin-Charlottenburg, wird bis zu 5 m im Durchmesser für 100 cbm stündliche Leistung ausgeführt; für größere Wassermengen werden mehrere Filter angeordnet.

Geschlossene Filter mit Rührwerk, sogenannte Druckfilter, werden in solchen Betrieben vorteilhaft angewandt, in denen man vorzieht, nur eine Pumpanlage zu wählen, die das Wasser nicht nur ansaugt, sondern auch durch den Druckfilter in einen oder mehrere Hochbehälter gleich weiter drücken soll. Diese Druckfilter baut

Digitized by Google

man auch mit ein und mehreren Filterschichten übereinander angeordnet.

Abb. 23 zeigt ein Druckfilter mit Rührwerk und einer Filterschicht, Fabrikat Franz Seiffert & Co., Berlin. In den aus zwei gewölbten Böden mit zylindrischem Mantel gebildeten Kessel ist die Filterschicht auf einem unterstützten Siebboden gelagert. In das Filtermaterial ragen die Zinken eines Rührwerkes, dessen Anordnung und Antrieb ähnlich wie bei den offenen Filtern gewählt sind.

Aehnliche Druckfilter mit Rührwerk und einer Filterschicht von „Dehne", „Halvor Breda" und „Grevenbroich" wurden bereits in Heft 30, 1916, näher beschrieben, und es sei nur noch erwähnt, daß diese Filter ebenfalls mit mehreren Filteretagen übereinander angeordnet ausführbar sind.

Einen geschlossenen Druck-Schnellfilter mit Rührwerk und vier Filteretagen übereinander, welcher besonders da zweckmäßig Anwendung findet, wo nur beschränkte Raumverhältnisse vorhanden sind, wie z. B. in Wassertürmen, in denen genügend Höhe, aber wenig Grundfläche die Unterbringung von Filtern erschwert, zeigt Abb. 24. Bei diesen Filtern hat man die Trennungsböden der einzelnen Filteretagen mit ihren Wölbungen nach oben angeordnet. Dadurch ist die Anbringung der Sammelrohranschlüsse unmittelbar außen an dem Kesselmantel an den tiefsten Stellen der Böden möglich. Bei der sonst üblichen Anordnung der Böden mit der Wölbung nach unten müssen die Rohre für die Reinwasserentnahme an der tiefsten Stelle der Böden, also im Innern der Filterkessel, angeschlossen und durch die Kesselwand hindurchgeführt werden, wobei mit Schwierigkeiten beim Einbau und Abdichten der Rohre zu rechnen ist. Die neue Konstruktion, die der ausführenden Firma geschützt wurde, ergibt eine vorteilhafte Raumausnutzung sowie eine gute Entlüftung der Filter. Der schmiedeeiserne Filterkessel a mit gewölbten Böden, zur besseren Bedienung auf drei gußeiserne Füße gestellt, wird durch dreigewölbte Böden c in vier Etagen eingeteilt. Diese vier Filter-Etagen sind mit schmiedeisernen, durch Formei sen unterstützten Siebböden d, die mit feiner Messingdrahtgaze überzogen werden ausgerüstet, aufgelagert auf Winkeleisenringe. Auf die Drahtgaze ist die eigentliche Filterschicht e, bestehend aus besonders vorgebrochenem, feingesiebtem reinen Quarzsand zirka 300 mm hoch aufgeschüttet. In jede Filterschicht ragen die spitzen vierkantigen Zinken der Rührarme f hinein, letztere sind an einer gemeinschaftlichen Welle g, die durch den ganzen Kessel geht, angeordnet. Die Welle g, abgedichtet mit einer Stopfbüchse, ist in einem Kugellager aufgehängt und erhält ihren Antrieb durch Schneckenrad und Schneckenwelle von einer Riemenscheibe. Das Kugellager sowie der Schneckenantrieb sind in einem Gehäuse h auf dem oberen Boden des Filterkessels montiert. Zur Beobachtung und zum Oelen des Getriebes ist das Gehäuse mit einem kleinen und einem großen, leicht zu entfernenden Deckel versehen. Jede

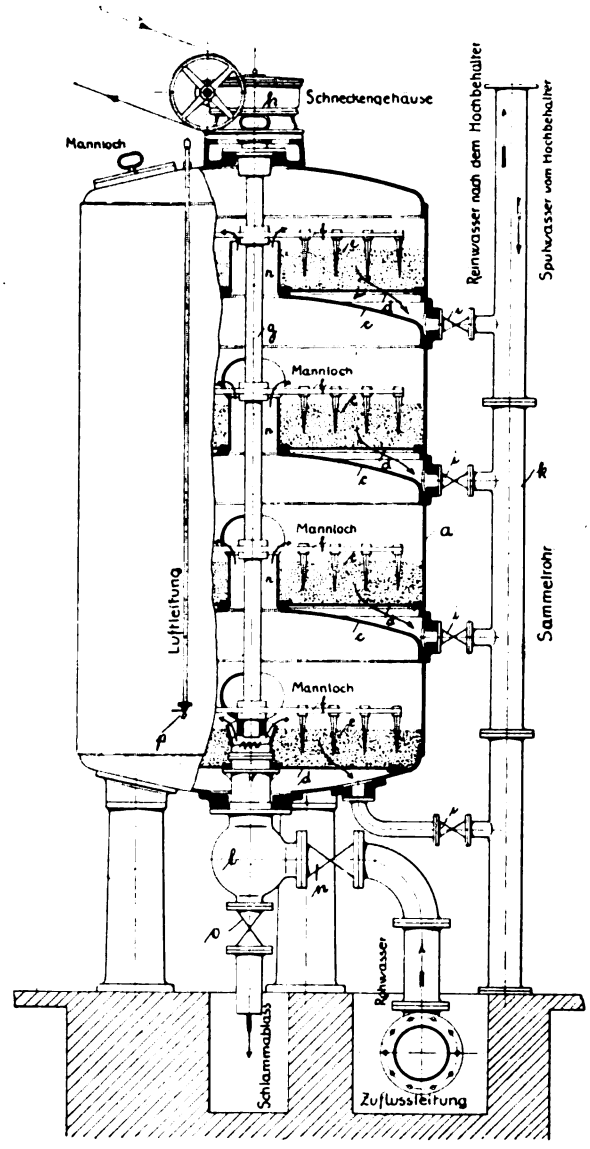


Abb. 24.

Filter-Etage ist durch Mannlöcher bequem zugänglich, um den Kessel gelegentlich befahren zu können. Die einzelnen Etagen sind durch Absperrschieber i mit dem Sammelrohr k verbunden. Das Rohrformstück l mit Auflagerung für den ersten Siebboden von unten und Verteilungsstück m mit Führung für die Welle g, sowie mit Schiebern n o dient einmal zur Zuleitung des Rohwassers, das anderemal zum Ablassen des Schlammes. Den Hahn p mit Rohrleitung benutzt man zum Entlüften des Filters. (Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren und Vorrichtung zum Aufwickeln von Papier- und anderen Stoffbahnen.

D. R. P. Nr. 301 860, Klasse 55c, Gruppe 7.
Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H. in Siemensstadt bei Berlin.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 16. Februar 1915 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Aufwickeln von Papier- und anderen Stoffbahnen, dadurch gekennzeichnet, daß der Zug der Papier- oder Stoffbahn beim Aufwickeln in demselben Verhältnis vergrößert wird, in dem der Durchmesser der Papier- oder Stoffrolle wächst.

2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zum Antrieb der Wickelwalze ein Elektromotor mit Hauptstromeigenschaft dient.

3. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Leistung der Antriebsmaschine durch eine Regelvorrichtung in demselben Maße erhöht wird, wie der Durchmesser der Papier- oder Stoffrolle wächst.

Die Aufgabe der Erfindung besteht darin, eine Papier- oder Stoffbahn so aufzuwickeln, daß eine Rolle entsteht, die in ihren inneren und äußeren Teilen überall gleichmäßige Härte hat.

Die Erfindung geht von der Erwägung aus, daß die Härte einer Rolle um so größer wird, je größer der Druck ist, den die Bahn beim Aufwickeln senkrecht auf die Flächeneinheit der vorhergehenden Lage ausübt. Nun steht der radial gerichtete Flächendruck einer Bahn, die um eine Walze geschlungen wird, im umgekehrten Verhältnis zum Durchmesser der Walze. Um also zu erreichen, daß der Flächendruck derselbe bleibt, wird gemäß der Erfindung die Zugspannung der Papierbahn in demselben Verhältnis vergrößert, wie der Aufwickeldurchmesser wächst. Man erhält dann eine Rolle, die innen und außen gleichmäßig hart ist.

Das Aufwickeln mit wachsender Zugspannung der Papier- oder Stoffbahn läßt sich mit jedem beliebigen Antrieb der aufwickelnden Walze durchführen; die Antriebsmaschine braucht nur so geregelt zu werden, daß sie in jedem Augenblick des Aufwickelns das erforderliche Drehmoment liefert. Eine besonders einfache Antriebsart ist der Antrieb durch einen Elektromotor mit Hauptstromeigenschaft, d. h. durch einen Motor, dessen Drehmoment im quadratischen Verhältnis zur sinkenden Drehzahl wächst. Voraussetzung dabei ist, daß die Papier- oder Stoffbahn mit gleichmäßiger Geschwindigkeit zugeführt wird. Wenn dann die zu wickelnde Rolle beispielsweise auf den doppelten Durchmesser gewachsen ist, ist ihre Geschwindigkeit nur noch die Hälfte. Der antreibende Elektromotor entwickelt infolgedessen ein vierfaches Drehmoment; dieses vierfache Drehmoment wirkt an einem doppelt so großen Hebelarm wie zu Anfang, übt also auf die Papierbahn den doppelten Zug aus. Damit ist die Bedingung erfüllt, die zur Erzeugung gleichmäßiger Härte notwendig ist. Kommt die aufzuwickelnde Papierbahn unmittelbar von der Papiermaschine, so ist die Bedingung gleichmäßiger Geschwindigkeit ohnehin erfüllt. Ist dies nicht der Fall, so muß durch besondere Einrichtungen dafür gesorgt werden.

Als Antriebsmotor kann also ein Gleichstrommotor mit Hauptstromerregung verwendet werden, aber auch ein Drehstromserienmotor, ein Einphasenserienmotor oder ein Einphasenrepulsionsmotor erfüllen den gleichen Zweck. Ein besonderer Vorteil liegt in der Entbehrlichkeit jeglicher mechanischer oder elektrischer Regelung im Antrieb der aufwickelnden Walzen.

Aber auch andere Antriebsmaschinen können verwendet werden, wenn man Regelvorrichtungen einbaut, die die Maschine entsprechend dem wachsenden Durchmesser der Rolle auf wachsende Leistung regeln. Da die Leistung dem Produkt aus Geschwindigkeit und Zug entspricht und die Geschwindigkeit konstant ist, so wird durch Steigerung der Leistung der Zug vergrößert.

Technische Auskünfte.

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Entwässerung durch den Egoutteur.

Antwort I auf Frage Nr. 966. Nach meinen früheren vielfachen Versuchen kann man beim Entwässern von Zellstoff auf dem Langsieb durch den Egoutteur wohl etwas Wasser entfernen, aber im ganzen doch keinen höheren Trockengehalt erzielen; derselbe ist von vielerlei Umständen abhängig, hauptsächlich natürlich von der Konstruktion und der Belastung der Gautschpresse; ich habe viele Jahre mit ganz einfachen Entwässerungsmaschinen gearbeitet, deren Siebe nur 7 Meter lang waren, und habe mit der Gautschpresse allein doch den Sulfatzellstoff so gut entwässert, daß eine versuchsweise hinter derselben aufgestellte Feuchtpresse zwecklos war; deren Walzen wurden nur angefeuchtet, lieferten aber auch nicht einen einzigen ausgepreßten Tropfen Wasser.

Weiter von Einfluß hierbei ist die Qualität des Stoffes, den man auspressen will; je besser die Faser des Zell- resp. Lumpenhalbstoffs erhalten geblieben ist, um so besser wird derselbe ausgepresst; gebleichter Stoff wird dabei wesentlich trockner als ungebeichter; auch ist es von Vorteil hierbei, wenn er warm auf das Langsieb aufläuft. Ferner muß man die geeignetste Webart und Nummer des Langsiebes auswählen und den Stoff dick auflaufen lassen; je dünner die Stoffbahn gearbeitet wird, um so feuchter bleibt sie, namentlich wenn man ein recht starkes drilliertes Sieb dazu benutzt.

Digitized by Google

Ich habe so immer meinen ungebleichten Sulfatzellstoff mit der Gautschpresse allein auf 42 bis 45 Prozent lufttrocken, den gebleichten bis auf 50 Prozent entwässert.

Wohl habe ich mit gutem Erfolge vielfach versucht, den Trockengehalt noch weiter erheblich zu erhöhen; aber bis dahin habe ich dafür noch keine einfache und doch praktische Konstruktion finden können. Immerhin würde es sich sehr lohnen, eine solche auszuarbeiten; denn man spart entweder dann nicht unerhebliche Mengen an Dampf zum Trocknen oder an Bahnfrachten, wenn man den Stoff feucht zum Versand bringt, namentlich auf lange Strecken.

Wie bei gebleichten Lumpenhalbstoffen von derselben Sendung jedesmal der Trockengehalt mit der höheren Ausbeute, also festeren Faser steigt, zeigt folgende Tabelle, in der dieselben Sorten auf gewöhnliche und auf meine Weise gekocht und gebleicht und auf derselben Maschine mit nur der Gautschpresse entwässert wurden:

	Trockengehalt.	Ausbeute.	
dunkelbunt Kattun:	45,5 Proz.	50,3 Proz.	gewöhnl. Weise
	53,0 „	55,8 „	meine „
dunkelblau Kattun:	52,39 „	64,9 „	gewöhnl. „
	55,23 „	68,1 „	meine „
Hosenzeuge:	52,84 „	59,6 „	gewöhnl. „
	54,82 „	66,4 „	meine „
hellblau Kattun:	51,02 „	66,0 „	gewöhnl. „
	55,68 „	71,0 „	meine „

Leinenhalbstoffe lassen sich lange nicht so gut entwässern, doch auch bei diesen zeigen sich dieselben Unterschiede zwischen der gewohnlichen und meiner Weise. Th. Knösel.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verkehr mit Harzersatzstoffen.

Eine Bekanntmachung des Reichkanzlers vom 1. November 1917 lautet:

Auf Grund des § 3 der Bekanntmachung über den Verkehr mit Harz vom 7. September 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 1002) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Die Vorschriften der Bekanntmachung über den Verkehr mit Harz vom 7. September 1916 werden ausgedehnt auf Harzersatzstoffe jeder Art, soweit nicht bereits eine Regelung durch die Bekanntmachung über den Verkehr mit Cumaronharz vom 5. Oktober 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 1123) und durch die Bekanntmachung über Ausdehnung der Verordnung über den Verkehr mit Harz vom 22. Januar 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 69) erfolgt ist.

§ 2. Die Bestimmungen treten mit dem 5. November 1917 in Kraft. (Reichs-Gesetzblatt Nr. 193 vom 2. November 1917 S. 977.)

Ausführungsbestimmungen

zur Bekanntmachung über den Verkehr mit Harzersatzstoffen vom 1. November 1917.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 1. November 1917 (Reichs-Gesetzbl. Nr. 193 vom 2. November 1917 S. 978) enthält die Bestimmungen über die Anzeigepflicht für Bestände von Harzersatzstoffen an den Kriegsausschuß für pflanzliche und tierische Oele und Fette, G. m. b. H., Sektion Schellack, in Berlin bis zum 25. November 1917, sowie die Anzeigepflicht für Harzersatzstoffe, die aus dem Auslande eingeführt werden.

Die Bestimmungen sind mit dem 5. November d. J. in Kraft getreten.

Nachtragsbekanntmachung

zu der Bekanntmachung Nr. W. IV. 900 4. 16. K. R. A. vom 16. Mai 1916, betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung von Lumpen und neuen Stoffabfällen aller Art. Nr. W. IV. 2900 9. 17. K. R. A. Vom 6. November 1917.

Eine den zuständigen Stellen zur Veröffentlichung übermittelte Bekanntmachung des Königl. Preuß. Kriegsministeriums lautet:

Artikel I. § 6b der Bekanntmachung, betreffend Beschlagnahme und Bestandserhebung von Lumpen und neuen Stoffabfällen aller Art, vom 16. Mai 1916 wird aufgehoben.

Artikel II. Eine Veräußerung, Lieferung und Verarbeitung derjenigen Gegenstände, welche bisher auf Grund der durch Artikel I aufgehobenen Bestimmung von der Beschlagnahme ausgenommen waren, ist nur mit Zustimmung der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums erlaubt.

Artikel III. Diese Bekanntmachung tritt mit dem 6. November 1917 in Kraft.

Warnung!

Die Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe hat, wie sie mitteilt, in der letzten Zeit verschiedentlich festgestellt, daß maschinenglattes, holzhaltiges und solches Druckpapier, das zur Herstellung von Büchern, Zeitschriften usw. dient, von den Lieferern ohne Vorliegen der Genehmigung der Kriegswirtschaftsstelle geliefert wurde, außerdem wurde es in vielen Fällen nicht als Druckpapier, sondern z. B. als „Konzept- und Schreibpapier" bezeichnet, obgleich es sich nachweislich um gewöhnliches maschinenglattes Zeitungspapier gehandelt hat.

Ferner ist festgestellt worden, daß die Lieferung von sogenanntem „scharfmaschinenglattem" Druckpapier, das ebenfalls nichts als gewöhnliches maschinenglattes Druckpapier war, nicht gemeldet wurde; bei der eingeleiteten Untersuchung wurde dann angegeben, daß es sich um satiniertes Papier gehandelt habe, obgleich die liefernde Fabrik gar nicht in der Lage ist, satiniertes Papier zu liefern, denn sie verfügt über keine Kalander.

Die Kriegswirtschaftsstelle kann nur nochmals dringend vor solchen bewußten Umgehungen warnen; sie wird gegen derartige Verstöße, schon im Interesse derjenigen, die sich, wie es erwartet werden muß, an die Vorschriften halten, rücksichtslos einschreiten und alle Fälle zur Strafverfolgung

Digitized by Google

bringen. Auf Vergehen der erwähnten Art, die durch nichts zu entschuldigen sind, stehen hohe Geld- und Gefängnisstrafen.

Freiwillige Sparmetallabgabe.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 45, 1917.)

Die KRA. bzw. die von ihr beauftragte Kriegsmetall-Aktiengesellschaft (KMA.) denkt sich die Abwicklung der freiwilligen Metallabgabe folgendermaßen:

Die betreffende Firma bezeichnet gegebenenfalls dem Vertrauensmann die zur Aufrechterhaltung des Betriebes unumgänglich notwendigen Mengen und bittet um deren Herauslassung aus der Enteignung, bzw. aus der freiwilligen Abgabe. Die restlichen Bestände bietet sie freiwillig durch den Vertrauensmann der KMA. an unter Angabe und eventuell eingehender Begründung der gewünschten Preise. Die Vertrauensleute geben diese Angebote an die KMA. weiter, mit einer entsprechenden Begutachtung derselben, worauf sich die KMA. entscheidet, ob sie davon Gebrauch machen will oder nicht. Bei der Ablieferung der gekauften Mengen wird in der bisher üblichen Weise verfahren, nur mit dem Unterschiede, daß auf die abgelieferten Mengen nach Vorlage des Duplikatfrachtbriefes bereits ein Vorschuß gegeben werden kann, wodurch die Firmen einen gewissen Zinsgenuß haben. Firmen, welche sich der freiwilligen Metallabgabe nicht anschließen, haben in kürzester Zeit die Zwangsenteignung ohne jede Rücksicht zu gewärtigen, und zwar in vollem Umfange ihrer Bestände. Hinsichlich der Preise ist oben bereits erwähnt worden, daß die Preispolitik in diesem Falle auch eine entsprechend schärfere sein wird. Die Vorteile, welche die sich der Aktion anschließenden Firmen, bzw. Betriebe genießen, liegen auf der Hand, und erfahren noch dadurch eine gewisse Erhöhung, daß naturgemäß zunächst die Firmen herangezogen werden, denen gegenüber die Zwangsenteignung vorgenommen wird.

Der größte Teil der deutschen Industrie hat sich bereits im Mai d. Js. unter Führung des Kriegsausschusses der Deutschen Industrie organisiert. Die deutsche Papier-, Holzschliff-, Zellstoff- und Pappenindustrie war damals nur durch die Druckpapier-Industrie vertreten, und zwar in der Hauptsache deshalb, weil angenommen wurde, daß bei ihr keine größeren Mengen in Frage kämen und daß sie irgendeiner anderen Industrie angegliedert werden könnte. Es besteht nun die Gefahr, daß die Betriebe unserer Industrie irgendeiner fernstehenden Organisation angegliedert würden, welche ihren Bedürfnissen weder Interesse noch Verständnis entgegenbrächte, und dementsprechend auch ihre Interessen nicht wahrnehmen würde. Infolge Aufforderung durch den Kriegsausschuß der Deutschen Industrie habe ich mich seinerzeit bereit erklärt, eine Organisation für unsere Industrie zu schaffen, und bin in Einverständnis mit der KMA. zu der Ueberzeugung gekommen, daß sich diese Organisation am besten an die bereits bestehende der Papiermacher-Berufsgenossenschaft anlehnt, weil letztere

1. alle in Frage kommenden Betriebe umfaßt und
2. in ihren Sektionen in annähernd gleich große und gut zu bearbeitende Betriebe eingeteilt ist.

Außerdem steht den Berufsgenossenschaften das ganze und vollständige Adressenmaterial zur Verfügung, so daß hierauf am leichtesten die neue Organisation aufgebaut werden kann.

Dementsprechend habe ich mich zunächst mit den Vorständen der einzelnen Sektionen in Verbindung gesetzt, und bin heute so weit, daß wir den weitaus größten Teil der Sektionen im Einverständnis mit deren Vorständen Vertrauensleute, welche sich aus Angehörigen der Industrie, teils aus den technischen Aufsichtsbeamten der Sektionen rekrutieren, gewonnen haben. Die betreffenden Herren werden sich demgemäß in absehbarer Zeit mit den einzelnen Betrieben in Verbindung setzen, um sie zu fragen, ob sie sich unter Berücksichtigung des oben Gesagten an der freiwilligen Metallabgabe beteiligen wollen oder nicht, und ich möchte der Hoffnung Ausdruck geben, daß der Wichtigkeit der Sache entsprechend die Beteiligung eine möglichst allseitige sein möge.

Hinsichtlich der Kostenfrage will ich noch bemerken, daß gewisse allgemeine Kosten, z. B. Drucksachen, Porti usw., die KMA. übernimmt, daß aber spezielle Kosten, z. B. für Entschädigung des betreffenden Vertrauensmannes, soweit er seine Tätigkeit nicht ehrenamtlich ausübt, für Reisen usw., von den betreffenden Industrien zu tragen sind. Es wird jedenfalls den einzelnen Sektionen überlassen bleiben, sich hierüber untereinander zu verständigen. Vielleicht empfiehlt es sich, von dem Werte der abgelieferten Metalle einen bestimmten Prozentsatz für die allgemeinen Kosten in Abzug zu bringen, wogegen Reisen des Vertrauensmannes, welche der betreffende Betriebsinhaber speziell wünscht, wohl von letzterem zu tragen wären.

Wie bereits erwähnt, haben sich die meisten anderen Industrien bereits vor etwa fünf Monaten organisiert, und haben dadurch unserer Industrie gegenüber einen ziemlich großen, zeitlichen Vorsprung gewonnen. Es ist zu befürchten, daß die KMA. aus unserem Zurückstehen eine gewisse Ablehnung herleiten könnte, trotzdem ich mich stets und, wie ich glaube, mit Erfolg bemüht habe, den in Frage kommenden Kreisen die Ueberzeugung vom Gegenteil beizubringen. Es ist deshalb Eile geboten, und der Zweck meiner obigen Ausführungen ist nicht nur der, die Fachgenossen über den Zweck und die Vorteile der freiwilligen Metallabgabe aufzuklären, sondern sie auch ihrerseits zu ersuchen, das in ihren Kräften Stehende dazuz beizutragen, daß unsere neue Organisation rasch in Betrieb kommt und auch dann so flott und störungslos funktioniert, wie es im Interesse der Sache des Vaterlandes zu wünschen ist.

P. Naucke.

Eine ständige Ausstellung von Papiergeweben in Berlin.

Um die große Zahl der Interessenten für Papiergarne und Papiergewebe über die Fortschritte in dieser wichtigen Industrie auf dem laufenden zu halten, ist, nach der „National-Zeitung", aus deren Kreisen die Anregung gefallen, eine ständige Ausstellung für die in zahlreichen Mengen nach Berlin kommenden Engroseinkäufer zu veranstalten. Zu diesem Zweck hat die Einkaufszentrale der Zeitschrift „Deutsche Konfektion" ihre inmitten des Konfektionsviertels, Markgrafenstr. 32, gelegenen Ausstellungsräume zur Verfügung gestellt.

Digitized by Google

Schlesien.

Die Lage der Papier-, Papierstoff- und Pappenfabrikation hat sich nicht viel geändert. Der Bedarf an Papier ist augenblicklich sehr groß, obwohl allenthalben zur Sparsamkeit gemahnt und solche geübt wird. Die Herstellung hat sich wiederum aus verschiedenen Ursachen verteuert, so daß einige Papiersorten notgedrungen im Preise anziehen mußten. Obwohl der Aufschlag sehr gering ist, wird er doch vom Verbraucher unangenehm empfunden. Es besteht noch eine erhebliche Knappheit an Druckpapier, was sich in absehbarer Zeit kaum ändern dürfte. Manche Papiersorten sind zurzeit ziemlich schwierig herzustellen, so z. B. Papiere mit Lumpenmelierungen, wie z. B. für Kuvertpapier.

Es haben daher einige Fabriken ein sogenanntes Kriegs-Kuvertpapier eingeführt, welches aus einheitlichem Rohstoff und ohne jede Melierung hergestellt wird. Es werden aber immer wieder die gewohnten Qualitäten verlangt. Jute für Melierzwecke, die hier meistens in Betracht kommt, ist aber gegenwärtig nicht zu haben. Sehr gefragt sind satinierte Dünndruckpapiere, mit deren Herstellung sich nur wenige Fabriken, besonderer Schwierigkeiten halber, befassen. Auch dünne Spinnpapiere sind zurzeit ein sehr begehrter Artikel, ebenso nach wie vor zähes, festes Säckepapier. Eine Zeitlang ist gekrepptes Sackpapier fast ganz vernachlässigt gewesen, jetzt gewinnt es den Anschein, als ob diesem Artikel wieder mehr Aufmerksamkeit gewidmet würde, da dieses, wie behauptet wird, höheren Ansprüchen beim Transport der Waren genügt.

Die Feinpapierfabrikation ist sehr vernachlässigt, obwohl große Nachfrage herrscht. Affichenpapiere kennt man fast nur dem Namen nach, ebenso sind die vielen Sorten farbige und Prospektpapiere fast ganz vom Markt verschwunden.

Auf dem Rohstoffmarkt ist zurzeit von einem Mangel nicht viel zu merken, da die Zuweisungen bisher erfolgreich durchgeführt werden konnten. Ebensowenig ist bis jetzt ein Mangel an Industriekohle zu verzeichnen und sind die einzelnen kleinen Vorräte vom Vormonat noch fast durchweg unberührt. Der Warenversand konnte bisher ohne Störungen vor sich gehen, da sowohl die Spedition wie auch die Wagengestellung seitens der Bahnverwaltungen genügte.

Immer noch knapp ist die Holzstoffproduktion, da die Wasserschleifereien mit sehr eingeschränktem Betriebe arbeiten, weil die Wasserverhältnisse immer noch ungünstig sind. Zurzeit treten auf dem Gebirge schon größere Fröste auf, wodurch die Wasserverhältnisse noch ungünstiger gestellt

Kostenlose Krafterzeugung

in Papier- und Pappenfabriken durch vorherige Ausnutzung der zur Heizung der Trockenzylinder erforderlichen Dampfmenge in

Lokomobilen Bauart Wolf

mit Leistungen bis zu 800 PS.

Vorschläge
zur vorteilhaftesten Kraft- und Wärmeversorgung sowie Besuch durch Spezial-Ingenieure kostenlos.

Vorteile:

1. Günstigster Dampfverbrauch der Lokomobile, daher Erzielung der höchsten Kraftleistung mit einer gegebenen Dampfmenge, somit
2. Kraftüberschuß verfügbar für Neuaufstellung von Holzschleifern.
3. Unabhängigkeit von jeder Wasserkraft.
4. Geringster Brennstoffverbrauch.
5. Vermeidung von Kraftverlusten und Riemenschwierigkeiten durch direkte Kupplung mit den Holzschleifern oder der Dynamomaschine.
6. Kleiner Raumbedarf, billige Aufstellung.
7. Einfachheit, Sicherheit und Uebersichtlichkeit des Betriebes.

R. WOLF
AKTIENGESELLSCHAFT
MAGDEBURG-BUCKAU
Filialen:
Berlin, Breslau, Frankfurt a. M., Köln a. Rh., Danzig, Hamburg, Hannover, Königsberg i. Preußen, Leipzig, München, Wien, Budapest, Prag, Warschau, Sofia.

Digitized by Google

werden. Mangel an Papierholz besteht augenblicklich nicht.

Ebensowenig wie an Rohstoffen ist in den technischen Bedarfsartikeln nennenswerter Mangel fühlbar, da viele Ersatzstoffe gut verwendbar sind.

Die Lage der Pappenfabrikation hat sich gegen den Vormonat nicht viel verändert, nur die Nachfrage hat sich weiter gesteigert. Besonders sind es die Lederpappen sowie imitierte Lederpappen, die augenblicklich sehr gefragt sind und bei guter Qualität angemessene Preise erzielen. Rohstoffe für die Graupappenfabrikation sind zurzeit genügend zu haben, doch scheinen die Preise wieder etwas anzuziehen.

Süddeutschland.

Die Verhältnisse auf dem Papiermarkte haben sich gegenüber dem Vormonat nicht geändert; eher ist der Papiermangel noch größer geworden. Das muß auch der Fall sein, denn die Nachfrage seitens des Großhandels und Verbrauchs ist sehr dringlich und umfaßt alle Arten von Papier. Besonders gesucht bleiben holzschliffreie Papiere, die nach Möglichkeit als Ersatz für die holzhaltigen dienen müssen, die überaus knapp werden und in den dünneren Sorten fast gar nicht mehr zu beschaffen sind. Dabei hat das gesamte Akzidenzgeschäft unverkennbar eine Wendung zur Besserung genommen; es wird viel angefordert, so daß die Buchdruckereien dauernd hinsichtlich der Papierbeschaffung in Verlegenheit sind. Die Wochen vor dem Weihnachts- und Neujahrsfest stellen in jeder Beziehung große Anforderungen an den Papiermarkt, so daß alles, was etwa noch an alten Ladenhütern in zweiter Hand sein sollte, jetzt unter allen Umständen zu den höchsten Preisen an den Mann zu bringen ist. Man muß sich doch fragen, ob es nicht im Interesse der gesamten Volkswirtschaft von Vorteil wäre, die Papiererzeugung wesentlich zu erhöhen; es müßte dies auch besonders der Fall in Bezug auf die holzhaltigen Papiere sein, die doch derart knapp sind, daß viele Zeitungsdruckereien darüber lebhafte Klage führen, daß sie gar nicht in der Lage seien, den Abfall wieder aufrechnen zu können, der ihnen monatlich bei Berechnung der Quoten verloren geht, da immer doch nur der tatsächliche Bedarf an Zeitungsdruck berechnet wird, und der Abfall vielfach recht bedeutend ist. Nun sind aber holzhaltige Druckpapiere außerhalb der behördlich geregelten Lieferung nicht zu beschaffen und wenn der Abfall bedeutend ist, so kann man es verstehen, daß sich vielerlei Unzuträglichkeiten herausstellen. Die Papierfabriken sind mit reichlichen Aufträgen versehen; allerdings müssen immer noch zahlreiche Maschinen unbenutzt bleiben, weil sich keine Möglichkeit ergibt, für sie den erforderlichen Rohstoff zu beschaffen, aus welchem Grunde ja überhaupt das Papiergeschäft nicht den flotten Geschäftsgang aufweist, der ihm sonst gewiß eigen sein würde. Immerhin ist in das gesamte Papiergeschäft ein sehr glatter Gang gekommen; Kredite, ohne die es früher kein größeres Geschäft gegeben hat, werden jetzt überhaupt nicht erst in Anspruch genommen; wer zuverlässig liefern kann, erhält ohne Aufforderung das Geld im voraus überwiesen, um nur um so sicherer an die Lieferungsverpflichtung gebunden zu sein. Hierdurch sind die meisten Papierfabriken auch zu gesünderen Verhältnissen als vor dem Kriege gekommen, wo oft ein recht unerfreuliches Kreditwesen herrschte, das hinterher oft manchem Werk unheilvoll geworden ist. Die Rohstoffversorgung ist etwas besser geworden; in erster Linie kann dies von der Holzbeschaffung gesagt werden, die durchaus zufrieden arbeitet, nachdem viele der Transportschwierigkeiten durch das Eingreifen der einzelnen Kommandostellen behoben worden sind und in den meisten Fällen den Pferden auch größere Haferrationen zugebilligt werden konnten. Die Pappenfabriken berichten über flottes Geschäft, die Nachfrage ist lebhafter und die Preise sind durchweg zufriedenstellend. Die Holzstoffversorgung wird auch überall als ausreichend bezeichnet, auch der Zellulosemarkt ist lebhafter und allem Anscheine nach auch reichlicher versorgt, so daß Besorgnisse nicht aufzutreten brauchen. Altpapier ist und bleibt knapp und zieht weiterhin im Preise langsam an; es wäre daher ganz gut, wenn wieder einmal von behördlicher Seite eine planmäßige Sammlung des Altpapiers eingeleitet und umsichtig durchgeführt würde, auf daß die sehr zusammengeschrumpften Lager aufgefüllt werden könnten.

Vermischtes

Geschäfts-Nachrichten.

Berlin. Zorn & Jacobi, Tütenfabrik in Liquidation. Leopold Zorn ist nicht mehr Liquidator. Mitliquidator ist jetzt Kaufmann Heinrich Zorn zu Karlshorst.

Max Schüler & Co

Hamburg
Mönckebergstraße 9

Stockholm
Västra Trädgårsgatan 4

Natron- Sulfit- Cellulose Holzstoff

Digitized by Google

Charlottenburg. Paul Lehsten in Charlottenburg. Jetzt: Kommanditgesellschaft. Ein Kommanditist ist vorhanden. Die Firma ist in Paul Lehsten, Kommandit-Gesellschaft, Handlung für Papier- und Büro-Bedarf, Buch- und Kunstverlag, geändert.

Hildesheim. Fr. Willke, Papierhandlung, Hildesheim. Das Geschäft ist an die ledige Charlotte Sturm in Hildesheim veräußert. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch die usw. Sturm ausgeschlossen.

Jülich. Im Handelsregister wurde bei der Firma „Jülicher Wellpapierfabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Jülich" bezüglich des Gegenstandes des Unternehmens folgender Zusatz eingetragen: Die Gesellschaft hat nicht den Zweck eigener Gewinnerzielung, sondern betreibt ihre Geschäfte, ohne wirtschaftliche Selbständigkeit zu besitzen, in der der Firma Schleipen & Erkens A. G. zu Jülich gehörigen Wellpapierfabrik als Organ und für Rechnung dieser Aktiengesellschaft, welcher der Gewinn und Verlust aus der von der Gesellschaft mit beschränkter Haftung ausgeübten gewerblichen Tätigkeit zukommt.

Lehe. Die seinerzeit gelöschte Firma Fritz Meye, Lehe, ist nicht erloschen. Die Firma lautet jetzt: Fritz Meye Nachfolger, Buch-, Papier- und Zeitschriftenhandlung in Lehe. Inhaberin ist die Witwe des Buchhändlers Friedrich Ferdinand Meye, Friederike geb. Mewes, in Bremen, vor dem Steintor Nr. 52.

Mainz-Kostheim. Die Verwaltung der Kostheimer Zellulose- und Papierfabrik A.-G. in Mainz-Kostheim schlägt eine Kapitalserhöhung um 1 250 000 M. auf 4 Millionen Mark vor, deren Erlös zur Verminderung der Bankschulden dienen soll. Letztere betrugen laut letzter Bilanz rund 2,3 Millionen Mark. Die Genehmigung der Reichsbank zu der Aktienausgabe liegt bereits vor.

Offenbach a. Main. Offenbacher Kartonnagenfabrik Angersbach & Spänle zu Offenbach a. M. Der persönlich haftende Gesellschafter Johann Alfred Angersbach zu Frankfurt a. M. verstarb am 27. Februar 1917 und der persönlich haftende Gesellschafter Georg Spänle zu Offenbach a. M. verstarb am 14. August 1917. — Mit Wirkung vom 1. d. M. hat Fabrikant Georg Spänle Witwe, Anna geb. Hohl, zu Offenbach a. M., das Geschäft mit Aktiven und Passiven übernommen. An gleichem Tage ist Fabrikant Theodor Seufert zu Frankfurt a. M. als persönlich haftender Gesellschafter in das Geschäft eingetreten. — Jeder der jetzigen Gesellschafter hat Vertretungsmacht. Die Firma wurde nicht geändert.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Stockholm. A.-B. Axel Christiernsson, welche die Aktienmehrheit in den Papierfabriken Hylte Bruks A.-B., Rydö Bruks & Fabriks A.-B. und Munkedals A.-B. besitzt, will, um alle übrigen Aktien in den drei Firmen anzukaufen, das Aktienkapital von 7,2 auf 9,6 Mill. Kr. erhöhen. Hyltes und Rydös Wasserfälle im Nissan sollen ausgenutzt werden. A.

Lojo, Finnland. Lojo Cellulosefabriks A.-B. wurde mit 1 Mill. finn. M. Aktienkapital zur Uebernahme der Sulfatzellulosefabrik von Lojo-Näas Aktiebolag gebildet. Der Vorsand besteht aus Baron Kurt af Schultén als Direktor, Kammerherr Hjalmar Linder und Senator K. Castréen. A.

Skien. Vadrette Cellulosefabrik (der Union Co.) stellte wegen der ungünstigen Lage im Ausfuhrabsatz für norwegische Zellulose den Betrieb ein; ihre 100 Arbeiter finden bei A.-S. Klosterfossen Beschäftigung, deren seit Februar stillgelegte Papierfabrik infolge der gebesserten Marktlage für Druckpapier halben Betrieb begann. A.

Brände.

Wien. In der Hauptkanzlei der Firma Diamantidi, Sägewerk, Holzstoff- und Papierfabrik, entstand ein Brand, der rasch um sich griff, die Bodenräume einäscherte und den Lichttransformator zerstörte. Dadurch ist der Nachtbetrieb des Werkes für die nächste Zeit unmöglich gemacht. Die beschädigte Fabrik ist die größte Erzeugungsstelle der österreichischen Monarchie für Holzschliff, Hauptrohstoff und für die Rotationsdruckpapierfabrikation.

München-Freimann. Großfeuer in Freimann. Kürzlich entstand in der Papier- und Pappenfabrik von Josef Wirth in Altfreimann, die vor mehr als Jahresfrist bedeutend erweitert worden war, ein Brand. Der Betrieb der Fabrik ist durch den Brand nicht gestört, da das Fabrikgebäude und das Wohnhaus gerettet werden konnten.

Todesfälle.

Weißenborn, Amtsh. Freiberg. Am 1. November verschied nach kurzer, schwerer Krankheit Herr Ernst Louis Weinhold, Schlossermeister in der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn, Inhaber des tragbaren Ehrenzeichens für Treue in der Arbeit und des Feuerwehrehrenzeichens. Der Verstorbene war 35 Jahre lang und namentlich in den letzten Kriegsjahren der Freiberger Papierfabrik ein wertvoller, schwer ersetzbarer Mitarbeiter.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Erwin Gasser, Leutnant d. R., Sohn der Frau Adalbert Gasser Witwe, Holzstoff- und Holzpappenfabrik Neumühle (Oberamt Wangen).

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Rudolf Heymann, Unteroffizier und Offiziersaspirant, Papiertechniker, Sohn des Herrn Direktor Otto Heymann in Hirschwang (N.-Oesterr.).

Kriegsauszeichnung. Herr Leutnant Carl Haase, Sohn des Fabrikbesitzers Carl Haase, in Firma Siegel & Haase, Papierfabrik in Grün-

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid
Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Digitized by Google

hainichen i. Sa., wurde das Ritterkreuz vom Albrechtsorden 2. Klasse verliehen.

Ehrenurkunde. Die Handelskammer Chemnitz verlieh dem Prokuristen der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel, Herrn Oskar Langer, für 25jährige treue Dienste eine Ehrenurkunde.

50jähriges Geschäftsjubiläum. Am 1. November beging die Firma F. E. Weidenmüller in Antonsthal und Dreiwerden die Feier ihres 50jährigen Bestehens. Eine Festschrift, welche anläßlich dieses Zeitabschnittes über Werdegang und Entwicklung dieser Firma berichten wird, gelangt in einigen Wochen zur Ausgabe. Der Festtag wurde dem Ernst der Zeit entsprechend in schlichter Weise begangen. Am Vormittag fand im Privatkontor des Herrn Kommerzienrats Victor Weidenmüller in Antonsthal in Anwesenheit der beiden anderen Firmeninhaber, der Herren Oscar und Fritz Weidenmüller aus Dreiwerden, eine kurze, aber erhebende Feier statt. Es waren erschienen als Vertreter der Regierung und des Bezirkes Herr Amtshauptmann Dr. Wimmer, Herr Gemeindevorstand Kirsten mit noch zwei Mitgliedern der politischen Gemeinde Bermsgrün-Antonsthal, der Vorstand der hiesigen Bahnverwaltung, eine Abordnung der Beamten- und Arbeiterschaft der Zweigfabrik Dreiwerden, von den Antonsthaler Werken die Beamten und eine zahlreiche Abordnung der Arbeiterschaft mit ihren 22 mit der Medaille für Treue in der Arbeit geschmückten Jubilaren. Es erfolgten Ansprachen seitens der Herren Amtshauptmanns Dr. Wimmer, Gemeindevorstand Kirsten, der ersten kaufmännischen und technischen Beamten, in denen die Bedeutung der Firma, ihr Wirken und Schaffen auf industriellem und ihre Leistungen auf sozialem Gebiet gewürdigt wurden. Den Dank der Firma an die Behörden, Beamten, Arbeiter und Arbeiterinnen sprach Herr Kommerzienrat Victor Weidenmüller aus. Den Schluß der Feier bildete ein kurzes Beisammensein der Festversammlung auf dem Saale des zum Werke gehörigen Gasthauses.

Aus Anlaß der Jubelfeier wurde seitens der Gemeinde Bermsgrün in Dankbarkeit gegen die Firma F. E. Weidenmüller eine Weidenmüller-Stiftung von 3000 M. errichtet, deren Zinsen an bedürftige Ortseinwohner verteilt werden sollen. Die zugunsten derselben bestehende König-Albert-Stiftung erhöhte Herr Kommerzienrat Victor Weidenmüler um 4400 Mark und legte ferner mit 10 000 M. den Grundstock zu einer Schwestern- und Krankenpflegestation.

Die Firma F. E. Weidenmüller erhöhte das Kapital der bestehenden Franz-Eduard-Weidenmüller-Stiftung von 25 000 M. auf 200 000 M. Die Zinsen sollen der Fürsorge für Beamte und Arbeiter der Jubelfirma dienen.

Bücherschau

Der Kriegsausgang und die deutsche Industrie. Unter diesem Titel hat der mittelrheinische Fabrikantenverein eine Schrift seines Geschäftsführers, Syndikus Meesmann, herausgegeben, die in knapper Darstellung die wichtigsten mit dem Krieg zusammenhängenden politischen und wirtschaftlichen Fragen behandelt und geeignet ist, zur Klärung über diese Fragen beizutragen. Insbesondere erfahren die Schlagworte „parlamentarische Regierung", „Freiheit der Meere", „internationale Schiedsgerichte" u. dgl. eine interessante Beleuchtung. Die starke Nachfrage hat eine Neuauflage veranlaßt, und wird die Schrift nunmehr zum Preise von 50 Pf. das Stück von dem Verein abgegeben. Bei Abnahme von mehr als 10 Stück stellt sich der Preis auf 35 Pf.

Für die Dauer des Krieges wird ein älterer, militärfreier

kaufm. Beamter

von einer Papierfabrik für Korrespondenz und Verkauf gesucht, welcher unbedingt fachkundig sein muß und zuverlässig selbständig arbeiten kann. Angebote unter **P. F. 6325** an die Geschäftsstelle dieses Blattes erbeten.

Schwefelsaure Tonerde

Einige Ladungen für Novemberlieferung vorteilhaft abzugeben. Näheres durch

Herkommer & Bangerter Stuttgart.

Talkum
schneeweiß
liefert an Selbstverbraucher
„Fama", G. m. b. H., Hannover.

Watte-Ersatz
(Papierstoff) kaufen und erbitten bemusterte Offerte unter **P. F. 6323** an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Josef Schimek
Berlin
O, Mühlenstraße Nr. 11
offeriert
maschinenfertig sortierte
Pappen- u. Papierabfälle

Hartpappe
3000 kg, ca. 2½ mm stark, dunkelgrau, sofort abzugeben.
Steinerit-Riemen-Werk Hoening & Co.
Dortmund, Märkische Str. 84.

Pappenfabrik
mit schwerem Walzwerk, möglichst Nähe Bahnstation, für sofort zu kaufen gesucht.
Angebote unter **A. F. 392** an **Rudolf Mosse, Magdeburg.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

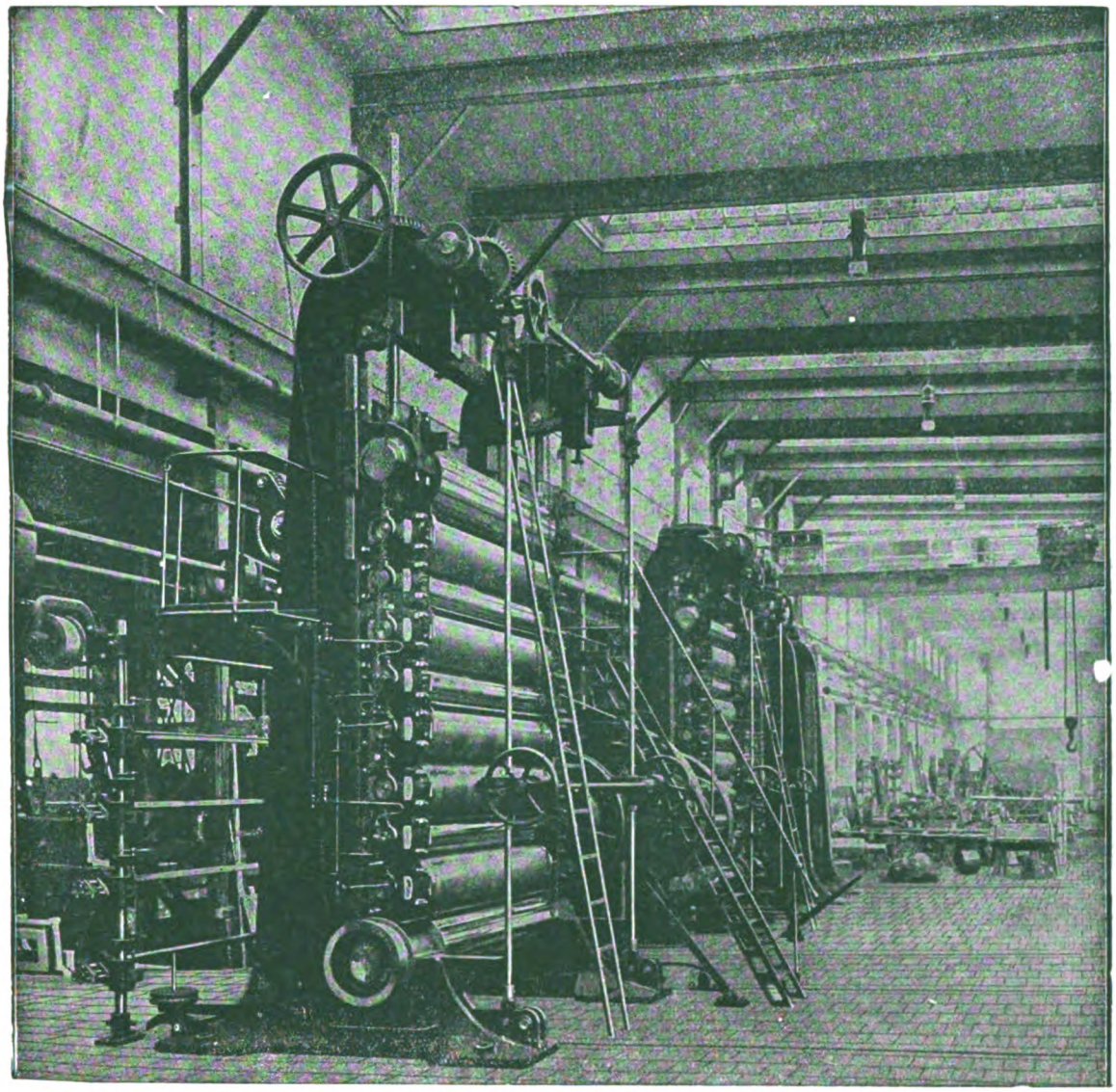
Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 47. Berlin, 23. November 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

Digitized by Google

Der neue

Feuchtapparat

für Spinnpapier von **20 g** und darunter ist fertig und arbeitet nach dem Urteil von Fachleuten in Verbindung mit meiner

Spezial-Rollenschneidmaschine

Mod. **o D 400**

gut. — Die 3 mm breiten Röllchen werden gleichmäßig gefeuchtet und lassen sich leicht von einander trennen

Gandenbergersche Maschinenfabrik

Georg Goebel

Darmstadt

Telegramm-Adresse: „Billetgoebel" Fernsprecher: 283

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Ein-spaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 23. November 1917 | Heft 47

Inhalt:

Seite		Seite	
581–583	Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke		betreffend die staatliche Genehmigung zur Errichtung von Aktiengesellschaften usw. — Papier aus Mimosarinde — Verlegung der Hauptgeschäftsstelle der Amtlichen Handelsstelle deutscher Handelskammern für das Verwaltungsgebiet Ober-Ost von Bialystok nach Kowno — Herbstversammlung der schwedischen Papierfabriksvereinigung
583	Etwas über Oele und flüssiges Harz	586–587	Marktberichte: Berlin — Hessen-Nassau
583–584	Was mancher nicht weiß	588–592	Vermischtes — Kleine Mitteilungen
584–585	Patent- und Gebrauchsmusterbericht		
585–586	Wirtschaftlicher Teil: Bearbeitung und Veräußerung von Sulfitablauge — Staatliche Genehmigung zur Errichtung von Aktiengesellschaften — Ausführungsbestimmungen,		

Ueber mechanische Aufbereitung von Wasser für Fabrikationszwecke.

Von Ingenieur Alfred Voigt. Mit 25 Abbildungen.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 46, 1917.)

Bei geöffnetem Schieber n wird das Rohwasser aus der Zuflußleitung von unten durch die Verteilungsstücke m und r, die Filterschichten e von oben durchdringend, bei offenen Schiebern i nach dem Sammelrohr k und weiter nach dem Hochbehälter gedrückt. Die beim Passieren der Filterschichten e aus dem Rohwasser zurückgehaltenen mechanischen Verunreinigungen werden zeitweise ausgewaschen, und zwar geschieht die Reiniung des Filters durch Rückspülung im Gegenstrom bei Entnahme des Spülwassers aus dem Hochbehälter. Das Wasser zum Auswaschen tritt bei geöffneten Schiebern i in die einzelnen Etagen und der Wasserstrom durchspült das Filtermaterial von unten. Das Ausspülen wird durch Betätigung der Rührarme f, wobei die in die Filterschicht ragenden Zinken den Kies kräftig aufrühren, unterstützt. Das Spülwasser und der Schlamm fließt durch die Verteilungsstücke m und r bei geschlossenem Schieber n durch den offenen Schieber o ab.

Unter normalen Verhältnissen rechnet man mit einer ¼- bis ½stündigen Rückspüldauer und mit 1 bis 2 Proz. Spülwasser der gefilterten Wassermenge, nach einer Betriebsdauer von 24 Stunden. Für eine Gesamtleistung von stündlich 240 cbm wurden drei Filterkessel von je 80 cbm Leistung 2200 mm Durchmesser × 3500 mm Höhe mit je vier Filter-Etagen von der Maschinenfabrik Wilhelm Wurl, Berlin-Weißensee, gebaut.

Bei einem offenen Filter mit Anwendung von Druckluft wird durch einen Dampfstrahl-Apparat Druckluft durch ein Rohrsystem unter den Siebboden des Filters geleitet. Die Druckluft wird durch kleine Oeffnungen im Rohrsystem fein verteilt und wühlt die Filterschicht während der Auswaschung auf. Mit der Druckluft gelangt auch Dampf in die Filterschicht, wodurch ein die Auswaschung ungünstig beeinflussendes Zusammenballen der Schlammteilchen hervorgerfen wird.

Ein neueres „Reisertsches" offenes Schnellfilter, bei welchem in einem besonderen Gefäß Druckluft erzeugt und zur Anwendung gebracht wird, ist in Abb. 25, während des Auswaschens, wiedergegeben. In einem eisernen, zylindrischen Behälter auf Beton-

Digitized by Google

sockel ruhend, lagert auf dem gelochten Doppelboden Q mit zwischenliegendem Metalltuch die Filterschicht F aus feinem Perlkies. Das Rohwasser fließt durch das Ventil A und die Drosselklappe I in den durch die schrägen Bleche M und N gebildeten ringförmigen Raum, von wo es gleichmäßig — ohne die Filterdecke zu beunruhigen — auf die Filterschicht fließt. Nach Durchdringung derselben gelangt das Filtrat durch den von den Zylindern C und D gebildeten Schacht in den Vakuummeter H zu erkennen ist, dann muß man das Filter auswaschen. Vor dem Auswaschen wird die Drosselklappe I für den Rohwasserzulauf und der Regulator E geschlossen. Das mit einem besonderen Windkessel in Verbindung stehende Luftventil L wird geöffnet. Die einströmende Luft verdrängt das im Raum R befindliche Reinwasser in den Pfeilrichtungen und treibt es mit großer Geschwindigkeit durch das Filtermaterial von unten nach oben. Das Wasser

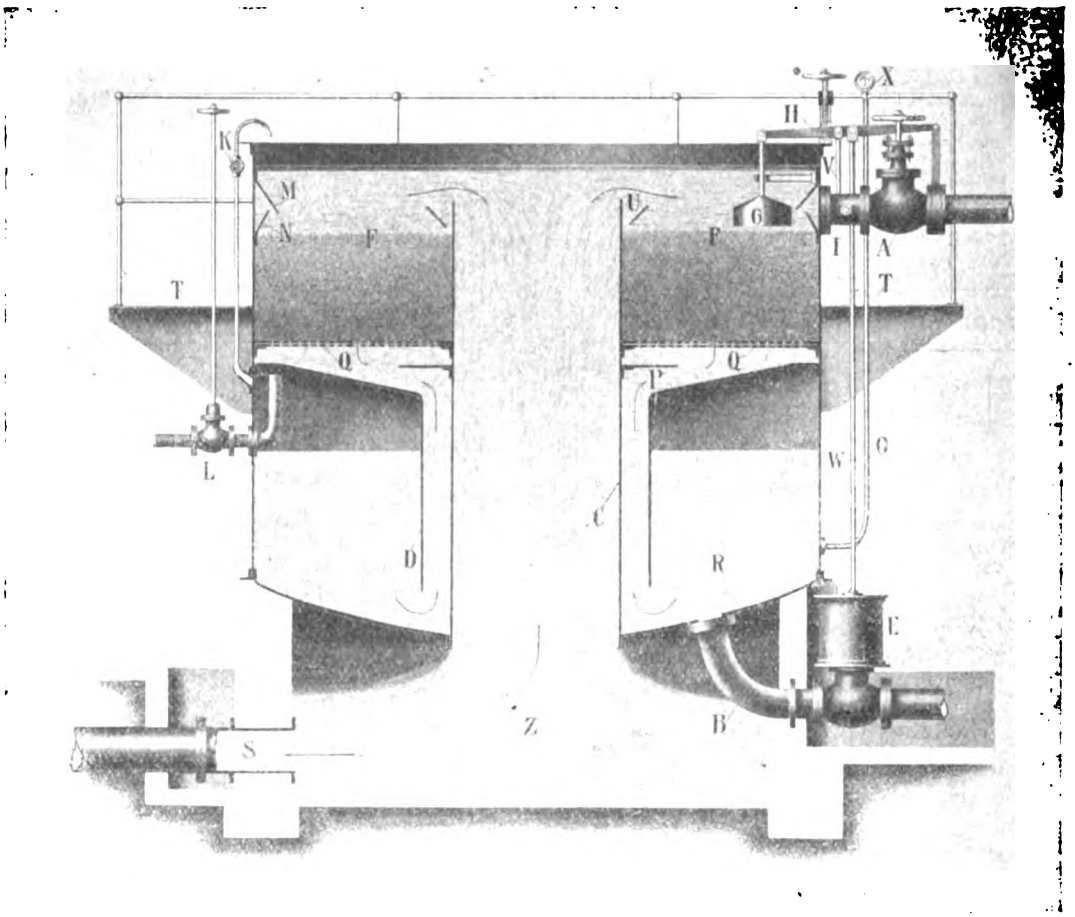


Abb. 25.

Reinwasserraum R, von wo es durch den Krümmer B und den Regulator E nach seiner Verwendungsstelle geleitet wird. Der Regulator E wird auf die gewünschte Leistung eingestellt, so daß die Filtergeschwindigkeit bis zur Maximalverschlammung gleich groß bleibt. Den Grad der Verschlammung des Filtermaterials zeigt das Vakuummeter H an. Der Schwimmer G reguliert mittels der Drosselklappe den Rohwasserzulauf und sperrt durch Bewegung des Gestänges H und W den Regulator ab, so daß die Wasseroberfläche nicht unter die Filterschicht sinken kann. Wenn der Filterdruck bei Verschlammung des Filtermaterials für die Leistung des Filters nicht mehr ausreicht, was an dem reißt alle Verunreinigungen mit sich und stürzt durch den Zylinder C in den Raum Z, von wo das Schlammwasser durch den Stutzen S abströmt. Durch Einlassen größerer oder kleinerer Mengen Luft kann man beliebig viel Wasser durch das Filtermaterial treiben. Nach Schließen des Luftventils L und Oeffnen der Drosselklappe I und Regulator E, wird das Filter wieder in Betrieb genommen. Durch Ventil K entweicht allmählich die Luft aus dem Reinwasserraum R, und derselbe füllt sich langsam wieder.

Zum Schluß unserer Betrachtungen der Filter verdient noch das „Bollmann-Schnellfilter" der Gesellschaft für Wasserreinigung und Wasserversorgung m. b. H. Triton in

Digitized by Google

Berlin Erwähnung. Dieses Filter unterscheidet sich von den sonst üblichen durch eine hohe 1,5 bis 2,0 m betragende Sandschicht, auch fehlt der das Filterbett stützende Siebboden bei dem Bollmann-Filter. Die Anordnung und Wirkung dieses Filters ist in Heft 49, 1916, dieses Blattes eingehend behandelt weshalb von einer Beschreibung an dieser Stelle abgesehen werden soll.

Wenn auch nicht alle Vorrichtungen, die für die mechanische Aufbereitung des Wassers in Betracht kommen, Aufnahme gefunden haben, so ist einem gewissen Bedürfnis entsprechend versucht worden, die Wahl praktischer, brauchbarer Einrichtungen bei Neuanlegung und Erweiterungen von Wasserversorgungen für Fabrikationszwecke zu erleichtern. Wie schon eingangs erwähnt wurde, ist es jedoch nicht möglich, ein oder das andere System, ohne genaue Kenntnisse des vorhandenen Wassers, der örtlichen und Betriebsverhältnisse, für einen gewissen Zweck zu empfehlen, sondern es wird gut sein, ehe man sich zur Anwendung einer gewählten Reinigungsvorrichtung entschließt, von Fall zu Fall den Rat eines Fachmannes einzuholen.

Etwas über Oele und flüssiges Harz.

Von H. E. Wahlberg. Nach Svensk Pappers-Tidning.

Bekanntlich kann man aus Harz Oele herstellen. In den Sulfatzellstoff-Fabriken erhält man als Nebenprodukt ein flüssiges Harz, Tallöl. Nach einer Untersuchung von Larsson[1]) und Fahrion[2]) hat dieses Harz eine mit dem Kolophonium übereinstimmende Zusammensetzung.

Die Säurezahl dieses flüssigen Harzes ist sehr groß. Bei einer von mir untersuchten Probe betrug dieselbe 177; die Säurezahl kann indessen erniedrigt werden. Am einfachsten geschieht dies durch Erhitzung auf zirka 250 Grad. Hierbei werden nur unbedeutende Mengen Zersetzungsprodukte (CO_2, H_2O, organische Säuren) abgegeben, aber die Säurezahl sinkt nach ein paar Stunden auf 106 Grad.

Vollständig säurefreie Oele können durch Trockendestillation von Salzen des Tallöls erhalten werden. Am einfachsten geht man hierbei von der ursprünglich erhaltenen Harzseife aus, welche trocken destilliert wird, gegebenenfalls nach Zusatz von Kalk und unter Einleitung von einem indifferenten Gas, zum Beispiel Wasserdampf. Das beste Resultat erhielt ich durch Trockendestillation von Kalzium- und Magnesiumsalzen des „gekochten" Tallöls (Säurezahl 106).

Wenn auch ein auf diese Weise hergestelltes Oel ziemlich teuer werden würde, scheint dieselbe doch beachtenswert bei dem gegenwärtigen großen Mangel an Schmierölen.

[1]) Svensk Kem. Tidskr. 1905, 148.
[2]) Z. Angew. 1909, 582.

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 36, 1917.)

Spinnpapier. Die Vorkollerung des Sulfatstoffes ist für hohe Reißlängen besonders günstig. Zuerst wird in den Holländer mit stumpfer Armatur der Sulfitstoff gebracht, und erst 2 Stunden später das Sulfatkollergut.

Schnallenbildung bei Selbstabnahme. Die Blasen- und Schnallenbildung wird vermieden, wenn das Obertuch durch eine Gummispannwalze von der Umspannung der Gummi- oder Andruckwalze getrennt läuft.

Siebschürze. Die Gummi-Siebschürzen werden aus Pergamentersatz, der 18 bis 20 Stunden gemahlen und 250 g/qm schwer herausgearbeitet wurde, ersetzt, und eine derartige Schürze hält oft über einen Monat.

Zellstoff. Beim Einkauf des Zellstoffes ist es notwendig, daß man der betr. Zellstofffabrik den Bestimmungszweck mitteilt, damit Holzmaterial und die Kochweise danach getroffen werden können.

Zylinderglanz und Glätte. Es ist absolut unzulässig, den Glättzylinder einer Oechelhäusermaschine mit Schmirgelpapier zu reinigen. Die so entstehenden Risse werden immer sowohl auf dem Zylinder, wie auch auf dem Papier sichtbar sein. Vielmehr muß durch Weichmetall- und Holzschaber unter Zugabe von Dampf- oder Wasserbestrahlung während des Ganges der Maschine die Rein- und Blankhaltung bewirkt werden.

Harz- und Oelflecke aus Naßfilz entfernen. Ein vorzügliches Mittel, um Oelflecke oder Harzstellen aus den Naßfilzen zu entfernen, ist die Verwendung von Terpentin. Ist die Verunreinigung stärker, so empfiehlt es sich, gereinigtes Terpentin, Spiritus und Benzin zu vermischen, und nach gründlichem Durchrühren kurze Zeit diese Flüssigkeit stehen zu lassen. Mit einem Wollappen und einer Bürste habe ich so die größten Schmierflecke vollständig

Digitized by Google

ich so die größten Schmierflecke vollständig beseitigt. Ein gutes Entfettungsmittel ist auch die Mischung von vier Teilen Spiritus, drei Teilen Schmierseife und einem Teil Salmiak bei gründlichem Abreiben mit Lappen und Bürste.

Leimersparnis. Seit wir feineren Schliff unter Zugabe von alten Zeitungen verarbeiten, sparen wir ganz bedeutend an Harz, beziehentlich Leimmitteln. Die Zugabe von einem Liter Wasserglas auf etwa 500 kg trockengedachte Holländerfüllung erweist sich als sehr vorteilhaft in bezug auf Ersparnis von schwefelsaurer Tonerde und Leimmitteln. Je gleichmäßiger die Faserlänge und je wattiger und elastischer die Schliffasern sich darstellen lassen, um so inniger wird die Verfilzung des Papierblattes und somit um so widerstandsfähiger gegen Feuchtigkeit und Wasser.

Leimersparnis. Bei Schreibpapier und sonstigen leimfest verlangten Papieren empfiehlt es sich, nach Möglichkeit etwas gebleichten Strohstoff in den Stoff zu mischen. Die Papiere werden dadurch nicht nur widerstandsfähiger gegen Tinte, Farbe usw., sondern erhalten auch eine angenehme Beschreib- und Radierfähigkeit neben geschlossener, ruhiger Oberfläche, gutem Griff und gefälligem Aussehen. Mineralien sind hier möglichst auszuschließen. Ganz vorzügliche Qualität erhalten wir durch Anwendung von 70 bis 80 v. H. gebleichter Zellulose und 20—30 v. H. gebleichtem Strohstoff, Ausschuß, beziehentlich reinweiße, holzschliffreie Papierspäne. Auch die Zuteilung von rein weißen Papierspänen aus Schreibpapierabfällen fördert die Leimfestigkeit.

Filz- und Siebersparnis. Seit wir unsere Papiere nur schwach und stellenweise ganz ohne Harzmilch leimen, benötigen wir weit weniger Filze und Siebe. Dies gilt namentlich für die feinen Siebe, welche bei Dünnsorten, wie Seiden-, Dünndruck-, Hutpapieren angewendet werden müssen, weil sich deren feine Maschen und namentlich die Naht nicht so schnell verlegt. Dies um so mehr, als ein Reinigen des Siebes durch Chemikalien oder Glühen immer schwierig bleibt, und der Lebensnerv des empfindlichen Metalltuches um so stärker getroffen wird, je mehr die Reinigung durchgeführt wird.

Aufhellung von Druckmakulatur. Wo es sich um Steigerung der Weißtönung des Papiers handelt, haben wir guten Erfolg dadurch erzielt, daß wir die Ablauge unserer Sulfitstoffabrik auf ein Hochreservoir pumpen und hiervon mehr oder weniger den im Kollergang oder Zerfaserer in Lösung begriffenen alten Zeitungen zusetzen. Natürlich muß nachher gut gewaschen werden.

Mineralienersparnis. Bei der Verwendung von Füllstoffen ist es wichtig, die Höchstzuteilung in gewissen Grenzen zu halten; was darüber hinaus geht, ist barer Verlust. Oder wie unser alter Werkführer sich drastisch ausdrückte, was man zuviel auf den Wagen ladet, fällt wieder herunter . . . .

Sicherheitsvorrichtungen. Es kann nicht genug davor gewarnt werden, das Hervorstehen von Schließen an Wellen, welche nicht ganz und für immer abgeschlossen werden können, zu vermeiden. Dies gilt namentlich für fliegende Scheiben, wie solche bei den Holländern vielfach angetroffen werden. Auch sind die Schutzhauben an Kreis- und Pendelsägen stets in Ordnung zu halten. Haben sich die Leute einmal daran gewöhnt, so betrachten sie dieselben nicht mehr als eine Last, sondern es ist ihnen eine Lust, damit arbeiten zu können.

Fußboden in Räumen von Papier-, Dampfmaschinen, Ausschuß- und Stoffkästen. Nichts erschwert die Einhaltung eines guten und sicheren Betriebes mehr, als ausgetretene, lückenhafte Fußböden. Dies gilt namentlich für Papierfabriken, soweit die Räume der Papiermaschine und die der Stoff- und Ausschußkästen in Betracht kommen. Jeder verunreinigte Ausschußabriß — namentlich im nassen Zustande — wirkt bei Wiederverarbeitung nachteilig auf die Erzielung hoher weißer Tönung und vorschriftsmäßiger Reinheit ein. Ein leitender Papiermacher, der sich nicht bemüßigt sieht, einen zufällig im Wege liegenden Bogen Papier aufzuheben oder vollends solche durch Darauftreten noch verunreinigt, kann niemals tüchtiges Personal heranbilden und wird niemals ein Fabrikat herzustellen vermögen, welches durch überlegene Güte auf dem Markt günstig aufgenommen wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55e, 4. S. 46 548. Fa. J. Heinrich Spoerl, Düsseldorf. Vorgelege für den Antrieb von Papierstreifenschneid- und -aufwickelmaschinen. 13. 4. 17.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55c, 2. 302 632. Georg Muth, München, Kaiserstraße 36. Verfahren zur Herstellung von Emulgierungen für die Papierleimung. 5. 12. 16. M. 60 608.

55c, 8. 302 699. Andreas Biffar, Teltow b. Berlin. Papierstoffholländer. 20. 3. 17. B. 83 502.

Digitized by Google

Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patents ist nunmehr die nachbenannte Person.

54g. 297 027, 297 353 und 297 354. Ringe & Co., Dresden.

Löschungen.

Infolge Nichteinzahlungen der Gebühren.

54b. 258 672 273 695. **54e.** 105 709. **54g.** 248 860 249 519 275 033. **55d.** 256 875 262 580 267 607.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55d. 626 833. Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell. Neuerung an Langsiebpapiermaschinen usw. 13. 11. 14. A. 23 844. 5. 10. 17.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bearbeitung und Veräusserung von Sulfitablauge.

Durch die Bekanntmachung Nr. L. 1500. 8. 17. KRA. vom 19. Oktober 1917, betreffend Beschlagnahme, Veräußerung, Verwendung und Meldepflicht von pflanzlichen Gerbstoffauszügen und künstlichen Gerbmitteln wurde die ungereinigte Sulfitzellulose-ablauge beschlagnahmt.

Die Gewinnung und Herstellung der ungereinigten Sulfitzellulose-Ablauge ist von einer Erlaubnis des Leder-Zuweisungs-Amts der Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums nicht abhängig.

Die weitere Bearbeitung (Veredelung, Reinigung usw.) ist von einer Erlaubnis des Leder-Zuweisungs-Amts abhängig, gleichviel, ob die Stoffe für die Herstellung von Leder oder für andere Zwecke bestimmt sind.

Dagegen ist die Veräußerung und Lieferung an andere Abnehmer und Verbraucher als Gerbereien ohne Erlaubnis gestattet (§ 5 Nr. 5 der Bekanntmachung).

Zur Veräußerung an Gerber ist die Erlaubnis des Leder-Zuweisungs-Amts erforderlich. Sie wird den Gerbern auf Antrag erteilt und schließt die Erlaubnis zur Verwendung in sich.

Die Verwendung für andere Zwecke als zur Herstellung von Leder ist ebenfalls von einer Erlaubnis des Leder-Zuweisungs-Amts abhängig. Die einmal erteilte Erlaubnis zur Bearbeitung und Verwendung gilt jedoch für jede weitere Bearbeitung und Verwendung zu den im Erlaubnisschein angegebenen Zwecken.

Die Anträge sind an das Leder-Zuweisungs-Amt, Abt. XV, Berlin W 9, Budapester Straße 11, zu richten.

Besondere Meldungen werden vorerst nicht verlangt."

Staatliche Genehmigung zur Errichtung von Aktiengesellschaften.

Verordung vom 2. November 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 2. November 1917 lautet:

§ 1. Eine staatliche Genehmigung ist bis auf weiteres erforderlich:

1. für die Errichtung einer Aktiengesellschaft, einer Kommanditgesellschaft auf Aktien oder einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung, wenn das Grund- oder Stammkapital mehr als dreihunderttausend Mark beträgt. Werden die Aktien für einen höheren als den Nennbetrag ausgegeben, so ist der Betrag, für welchen die Ausgabe stattfindet, maßgebend;
2. für den Beschluß über die Erhöhung des Grundkapitals einer Aktiengesellschaft, einer Kommanditgesellschaft auf Aktien oder einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung, wenn die Erhöhung allein oder in Verbindung mit anderen nach dem Inkrafttreten dieser Verordnung vorgenommenen Erhöhungen oder, falls die Gesellschaft erst nach dem Inkrafttreten dieser Verordnung errichtet worden ist, in Verbindung mit dem ursprünglichen Grund- oder Stammkapital die Summe von dreihunderttausend Mark übersteigt. Sollen die neuen Aktien für einen höheren als den Nennbetrag ausgegeben werden, so ist der Mindestbetrag, unter dem die Ausgabe nicht erfolgen soll, maßgebend;
3. für den Beschluß über die Ausgabe von Genußscheinen, welche bei einer Aktiengesellschaft oder einer Kommanditgesellschaft auf Aktien einen Anspruch auf Dividende oder im Falle der Auflösung der Gesellschaft einen Anspruch in bezug auf das zu verteilende Gesellschaftsvermögen gewähren sollen.

§ 2. Ueber den Antrag auf Genehmigung entscheidet die Zentralbehörde des Bundesstaats, in dessen Gebiet die Gesellschaft ihren Sitz hat oder haben soll. Der Reichskanzler kann bestimmen, daß die Genehmigung nur im Einvernehmen mit ihm oder mit einer von ihm beauftragten Stelle erteilt werden soll.

Der Anmeldung der Gesellschaft oder der Anmeldung der im § 1 Nr. 2, 3 bezeichneten Beschlüsse zur Eintragung in das Handelsregister ist die Genehmigungsurkunde beizufügen.

§ 3. Ist eine Gesellschaft ohne die nach § 1 erforderliche Genehmigung in das Handelsregister eingetragen, so kann sie gemäß den Vorschriften der §§ 142, 143 und des § 144 Abs. 3 des Gesetzes über die Angelegenheiten der freiwilligen Gerichtsbarkeit als nichtig gelöscht werden. Entsprechend gilt, wenn die Erhöhung des Grund- oder Stammkapitals oder der Beschluß über die Erhöhung des Kapitals oder über die Ausgabe von Genußscheinen ohne die Genehmigung in das Handelsregister eingetragen ist.

Der Mangel der Genehmigung kann durch nachträgliche Erteilung der Genehmigung geheilt werden.

§ 4. Diese Verordnung tritt am 5. November 1917 in Kraft. Der Bundesrat bestimmt, wann sie außer Kraft tritt.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 196 vom 5. November 1917 S. 987.)

Ausführungsbestimmung, betreffend die staatliche Genehmigung zur Errichtung von Aktiengesellschaften usw.

Vom 2. November 1917.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 2. November 1917 lautet:

Auf Grund des § 2 Abs. 1 Satz 2 der Bekanntmachung über die staatliche Genehmigung zur Errichtung von Aktiengesellschaften usw. vom 2. No-

Digitized by Google

vember 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 987)*) wird hierdurch bestimmt, daß die Landeszentralbehörden die im § 1 Nr. 1–3 der Bekanntmachung vorgesehene Genehmigung nur im Einvernehmen mit dem Reichsbankdirektorium erteilen sollen.

*) Siehe vorstehend.

Papier aus Mimosarinde.

Aus London wird unterm 28. September von Reuters Telegraphen-Agentur berichtet: Das britische „Imperial Institute" erklärt sich mit den Resultaten der Versuche sehr zufriedengestellt, die mit der Erzeugung von Papier aus der in den Ledergerbereien bereits verarbeiteten bzw. ausgelaugten Natal-Mimosarinde in den Laboratorien des Instituts durchgeführt worden sind. Die Versuche ergaben, daß sich ein braunes Papier guter Qualität aus der ausgelaugten Rinde, für welche man bisher keine Verwendungsmöglichkeit kannte, herstellen läßt. Das so gewonnene Papier läßt sich mühelos elfenbeinfarben bleichen und wird von Fachleuten als für Zeitungspapier besonders gut geeignet bezeichnet. Man erwartet, späterhin ein recht brauchbares Schreibpapier aus der Mimosarinde herstellen zu können. Das „Imperial Institute", eine englische Forschungsstätte, hat verschiedene große britische Papierfabriken veranlaßt, die Entdeckung auf ihren Handelswert hin zu prüfen, und diese Versuche sind augenblicklich in vollem Gange. Die Mimosarinde, welche aus Natal in großen Mengen exportiert wird, enthält einen Gerbstoff, der von den Gerbern sehr geschätzt wird. M.

Verlegung der Hauptgeschäftsstelle der Amtlichen Handelsstelle deutscher Handelskammern für das Verwaltungsgebiet Ober-Ost von Bialystok nach Kowno.

Am 1. Oktober 1917 ist die Hauptgeschäftsstelle der Amtlichen Handelsstelle deutscher Handelskammern für das Verwaltungsgebiet Ober-Ost von Bialystok nach Kowno verlegt worden. Die Geschäftsstelle in Bialystok setzt ihre Tätigkeit unverändert fort.

(Mitteilungen der Amtlichen Handelsstelle deutscher Handelskammern Nrn. 13/14 vom September—Oktober 1917 S. 183.)

Herbstversammlung der schwedischen Papierfabriksvereinigung.

Nach „Svensk Pappers-Tidning."

Am 7. Oktober hielt die schwedische Papierfabriksvereinigung ihre gewöhnliche Herbstversammlung ab, in welcher nach Hinweis auf die ungeheure Bedeutung, welche eine möglichst vollständige Statistik über alle die Faktoren, die bei Beurteilung der allgemeinen Lage einer Industrie mitspielen, jederzeit hat, beschlossen wurde, eine statistische Abteilung in der Vereinigung mit monatsweise einzusammelnden Angaben einzurichten und das statistische Material über die Erzeugung der verschiedenen Fabriken, Aufträge und Spezifikationseingänge usw. zu bearbeiten.

Da bis zur Zeit die Papierindustrie nicht im Arbeitsausschuß der Industriekommission vertreten war, beschloß die Vereinigung in Hinsicht auf die Bedeutung, welche die Papierindustrie in Schweden hat, an die maßgebenden Stellen das Ansuchen zu stellen, daß die Papierindustrie in der Kommission vertreten wird und so in sachkundiger Weise gehört werden kann, wenn ihre Angelegenheiten daselbst verhandelt werden.

Infolge der Entwicklung, welche die Vereinigung in der letzten Zeit erfahren hat, wurde beschlossen, einen geschäftsführenden Direktor für die Vereinigung anzustellen und wurde hierzu der Sekretär derselben fil. lic. Fredrik Jahn gewählt.

Der Vorstand teilte mit, daß bei seinem Zusammentreten am Tage vorher Ingenieur Tillberg vom Industriebüro der Brennmaterialkommission sich eingefunden habe und über die Prinzipien berichtet habe, nach welchen die Brennmaterialkommission der schwedischen Industrie deutsche Kohle zuteilen will.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Verlangen nach Ware wird immer dringender, der Wettbewerb darum immer stürmischer, je mehr die Erkenntnis um sich greift, daß an eine Erhöhung der Erzeugung vorerst nicht zu denken ist. Dazu kommt, daß das näherrückende Weihnachtsfest vielerlei Bedürfnisse auftreten läßt, die unser Fach befriedigen soll. Aber auch hier drängt der Warenmangel vieles zurück, was unter günstigeren Verhältnissen vielen lohnenden Erwerb gebracht hätte. Es handelt sich seit langem nicht mehr darum, den Luxus zurückzudrängen, denn dieser hat sich längst stark bescheiden müssen, sondern darum, durch langjährige Gewohnheit Gemeingut unserer Lebenshaltung Gewordenes aufrecht zu erhalten. Es verzichtet sich schwer auf Dinge, die nicht nur der Behaglichkeit dienen, sondern als Notwendigkeit betrachtet werden. Der Papiermangel zwingt in Handel und Verkehr zu so vielen Einschränkungen, daß dadurch der Geschäftsgang empfindlich gehemmt wird. Alle Versuche, hier eine Erleichterung herbeizuführen, sind erfolglos geblieben. Damit unterbleiben aber nicht weitere Versuche, die zahlreichen unerfüllten Wünsche doch zur Erfüllung zu bringen. Es ist an dieser Stelle schon wiederholt darauf hingewiesen worden, welche Mittel angewendet werden, um doch zu dem ersehnten Ziel zu gelangen. Durch die steigende Not sind sie nicht wählerischer geworden, sehr zum Schaden eines reellen Geschäftes. Die Ansichten über das Erlaubte und Zulässige haben eine starke Minderung und Verwischung erfahren. Das ist zu beklagen, wenn auch gegen den einzelnen kein Vorwurf erhoben werden soll. Mehr als je wird nach dem Grundsatz verfahren, jeder sehe, wo er bleibe. Die Preistreiberei ist wilder als je; dabei kommen Verschiedenheiten zutage, die unbegreiflich scheinen. Wie stets in so bewegten Zeiten, drängen sich Elemente in das Fach, die ihm bisher ganz fern gestanden haben, nun aber die Gelegenheit als günstig betrachten, hier reiche Ernte einbringen zu können. Das drückt dem Geschäft den Stempel der Unordnung und Zerfahrenheit auf, wenn nicht noch schlimmere Deutungen zutage treten. Der Heilungsprozeß kann erst wieder eintreten, wenn die Ursachen dieser Krankheit des Wirtschaftslebens beseitigt sein werden.

Digitized by Google

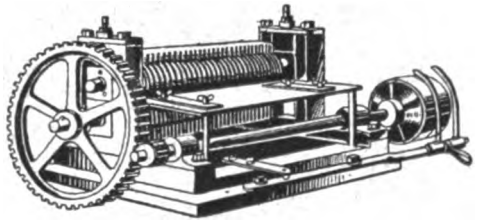
Hessen-Nassau.

Die Nachfrage nach allen Sorten Papieren ist sehr dringlich geblieben. Der Großhandel fordert große Mengen an, die ihm nicht geliefert werden können, weil die Erzeugung weiterhin sich verringert hat und jetzt eigentlich nur so viel hergestellt wird, als unmittelbar in den Verbrauch übergeht. Der Großhandel hat ausverkauft, und auch bei den Fabriken sind die Vorräte vollständig aufgebraucht. Daher erklärt es sich, wieso verschiedene Papiere so gut wie völlig vom Markte verschwunden sind, nachdem die Fabriken sie nicht mehr in den früheren Mengen herzustellen vermögen. Hierzu gehören besonders die holzschliffreien satinierten und einseitig satinierten Dünndrucke, die überhaupt nicht mehr zu beschaffen sind. Das gleiche gilt von weißen Affichen, während farbige hier und da aus den Vorräten des Großhandels noch in den Verkehr gelangen, indessen hohe Preise bedingen, an denen man sich allerdings keineswegs stößt. Man rechnet sicher mit weiteren Preissteigerungen auf dem Papiermarkte, denn die Herstellung verteuert sich fortgesetzt. So rückt denn auch bereits wieder eine Erhöhung der Preise für holzhaltige Druckpapiere näher und näher, das kommende Jahr wird allem Anscheine nach recht nennenswerte Preiserhöhungen bringen, auf die es sich bereits jetzt vorzubereiten gilt. Die Verbraucher sind allem Anscheine nach auch durchaus gewillt, den Forderungen der Fabriken in dieser Richtung entgegenzukommen, ihnen ist es hauptsächlich darum zu tun, mehr Papier geliefert zu erhalten, und das ist begreiflich, denn in diesem Falle könnten sie eben ihre Verdienstmöglichkeiten ganz anders ausnützen als jetzt, wo sie in den meisten Fällen ja das nicht einmal zu liefern vermögen, was angefordert wird. So sind alle Besonderheiten knapp. Prospektpapiere, Umschläge und gute Kuvertpapiere sind trotz hoher Preise nicht zu beschaffen; die Kundschaft drängt sehr bestimmt auf Lieferung, kann aber dennoch nicht befriedigt werden. Genau so verhält es sich mit allen Sorten Feinpapieren, zu deren Herstellung Hadern verwendet wurden; wer von diesen Papieren noch hat, hält sie fest, weil die Preise geradezu täglich steigen. Auch mit holzfrei Schreib und Druck hat jeder Fabrikant und auch jeder Großhändler seine Not, trotz gebotener hoher Preise ist es nicht möglich, den Anforderungen gerecht zu werden. Kanzlei steht mit am höchsten im Preise und ist dennoch nicht in gewünschtem Maße zu beschaffen. Ungewöhnlich lebhaft ist in seiner Gesamtheit der Packpapiermarkt. Im Vordergrunde stehen feste Packstoffe, vor allen Dingen auch Krepppapiere für die Sackfabrikation, die jetzt für Zementfabriken und auch für Zuckerfabriken nicht schnell genug geliefert werden können. Braunholzpapiere sind und bleiben gesucht, daneben sind aber auch alle Sorten zellstoffhaltiger Papiere stark in Frage und ganz besonders gut bezahlt werden Schrenzpapiere, deren Erzeugung verschiedene Fabriken in unserm Bezirk wieder aufgenommen haben, nachdem sich die Herstellung bei den gegenwärtig willig angelegten Preisen lohnt. Alle Arten von Spinnpapieren, besonders aber dünne, sind trotz guter Preise nicht wunschgemäß zu beschaffen, weil die Nachfrage in umgekehrtem Verhältnis zum Angebot schon seit langer Zeit steht und hieran auch in Zukunft wohl nichts geändert werden wird.

Spinnpapiere Spinnröllchen
große Posten, früher oder später, **sucht**
Fritz Breuer, Düsseldorf
Steinsraße 82.
Telegramm-Adresse: Breuertext.

Kaufe *gutes weißes Post- u. Kanzleipapier in mittlerer Schwere*
Angebote an: **H. Kleemeier**
Buchdruckerei - Verlagsanstalt
Hof a. Saale (Bayern)

Hilfs-Verein
für die deutsche Papierindustrie.
Unterstützungs-Kasse.
Sterbe-Kasse.
Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 46. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.
Der Vorstand des Hilfs-Vereins:
Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.
Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

Papierwolle- u. Fransenmaschinen
bauen in bester Ausführung
Spezialität

Albert Bolle & Jordan
Wir bitten Offert. einzuholen über sämtliche Maschinen der Papierverarbeitung.
Berlin SO. 26, Kottbuser Ufer 42/43

Digitized by Google

VERMISCHTES

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Abtmühle, Wolftitz-Jägerhain, S.-A. Die E. H. Petitsche Pappenfabrik in Abtmühle ist durch Kauf in den Besitz des Papierfabrikanten Wilhelm Müller in Ziebig bei Dessau übergegangen.

Altona. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Altonaer Kartonnagenfabrik Max Krüger, Altona. Inhaber ist der Kaufmann Max Krüger in Altona.

Berlin. Ernst Rom, Papiergroßhandel. Inhaber ist jetzt Moritz Bock, Kaufmann in Charlottenburg. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Moritz Bock ausgeschlossen. Die Firma lautet jetzt Ernst Rom Nfg.

Berlin. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Berliner Papier-Versand Hilda Löbl, Berlin-Wilmersdorf. Inhaber: Frau Hilda Löbl, geb. Gerstl, Kauffrau, ebenda.

Berlin. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Berliner Papier-Vertrieb A. Böttner & Co., Neukölln. Gesellschafter: Frau Anna Böttner, geb. Sandock, Kauffrau, Neukölln, Ludwig Levinthal, Kaufmann, ebenda. Prokurist: Martha Levinthal, geb. Böttner, ebenda. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur Ludwig Levinthal ermächtigt.

Berlin. Hermann Jacobsohn, Papiergroßhandel. Der bisherige Gesellschafter Paul Jacobsohn ist alleiniger Inhaber der Firma.

Cöln a. Rh. Joachim Heinrich Knaack, Lichtpauspapiere. Das Handelsgeschäft ist im Liquidationsstadium unter Ausschluß der Passiven mit der Firma auf die Ehefrau Antonie Knaack übertragen worden.

Düsseldorf. In der ordentlichen Generalversammlung der Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft, Düsseldorf, am 15. November d. J., in welcher 3474 Stimmen vertreten waren, wurde, entsprechend dem Vorschlage der Verwaltung, die Ausschüttung einer sofort zahlbaren Dividende von 20 Proz. für das abgelaufene Geschäftsjahr 1916/17 beschlossen.

Düsseldorf. Joseph Rings, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, hier. Der Geschäftsführer Georg Langrehr, jetzt in Düsseldorf wohnend, ist, ebenso wie der Geschäftsführer Dr. Werner Schmidt, nunmehr berechtigt, allein die Gesellschaft zu vertreten. Es werden bis zu drei Geschäftsführer bestellt. Die Prokura des Karl Esch ist erloschen. Dem Kaufmann Frithjof Roth in Düsseldorf ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die

Gebrauchte Maschinen
gründlich repariert, preiswert
Lagerlisten zur Verfügung.
Karl Krause, Leipzig 13

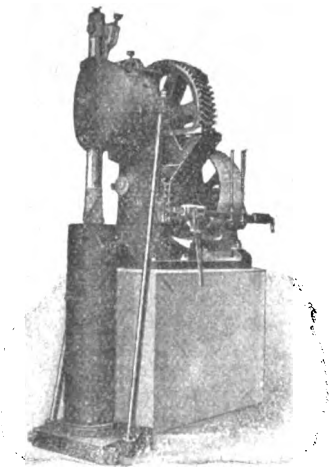
Angebote auf Papier
in Rollhöhe von 1 m wie auch Bogenformat 1 × 1 m, erbitten
Vereinigte Schönlanker u. Filehner Hazzefabriken, G. m. b. H.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen Anhalt

Schärfplatten
zum Schärfen von Holzschleifsteinen empfiehlt in vorzüglicher Qualität
Bley & Co., Schwarzenberg i. Sa.

Echt Pergamentpapier
mittlerer Stärke, gleichviel welchen Formates, kaufen jedes Quantum und bitten um bemusterte Offerte
Kraftin-Werk, Braunschweig.

Meine Holzvorbereitungs-Maschinen



bieten für jede Art von Holzverhältnissen
beachtenswerte
Vorteile
7
Albert Bezner
Maschinen-Fabrik
Ravensburg (Württemberg).

Kollergang-, Defibreur-, Raffineur-, Holzschleif-
Steine und Steinwalzen
aus Basalt-Lava, Granit, Grünstein und Sandstein liefert
Carl Ackermann Steinbruchbesitzer Köln Filzengraben 17

Digitized by Google

Gesellschaft zu vertreten. Die Prokuristen Ferdinand Kremer und Eugen Nising sind zusammen nicht vertretungsberechtigt, sondern nur befugt, je einer von ihnen zusammen mit dem Prokuristen Frithjof Roth die Firma zu zeichnen.

Leipzig. Chr. Harbers, Photographische Papiere. Der bereits eingetragene Gesellschafter Theodor Wilhelm Paul Harbers hat seinen Wohnsitz nach Machern verlegt. Die Prokura der Charlotte Sophie Blüthgen ist erloschen. Prokura ist dem Buchhalter Heinrich Georg Kruse in Leipzig erteilt.

M.-Gladbach. Weiß & Zimmer, Geschäftsbücherfabrik G. m. b. H. Der Prokurist Kaufmann Otto Zimmer in M.-Gladbach ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Mannheim. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Eduard Grünebaum, Papier- und Pappen-Großhandlung, Mannheim. Inhaber: Eduard Grünebaum, Kaufmann, Mannheim, Geschäftszweig: Papier- und Pappen-Großhandlung.

Muldenstein. Papierfabrik Muldenstein, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Muldenstein. Dem Kassierer Erich Gottschalk in Muldenstein ist Gesamtprokura derart erteilt, daß derselbe zur Vertretung der Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen oder einem Handlungsbevollmächtigten befugt ist.

Mügeln (Bez. Dresden). H. C. Döring, Kartonnagenfabrik G. m. b. H. in Mügeln, Bezirk Dresden. Der Fabrikbesitzer Oskar Emil Guido Junghanns in Burgmühle und der Fabrikdirektor Hermann Curt Döring in Mügeln sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Emil Edmund Heinrich Heine in Mügeln.

Neuß. Neußer Papier- und Pergamentpapierfabrik A.-G. zu Neuß. Zum Mitgliede des Vorstandes ist neben dem Kaufmann Carl Rauhaus noch der Kaufmann Georg Ehrlich in der Weise bestellt, daß ein jeder nur gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitgliede oder einem bestellten Prokuristen die Gesellschaft vertreten kann. Zur rechtsverbindlichen Zeichnung der Firma sind danach zwei Unterschriften erforderlich. Die Prokura des Kaufmanns Georg Ehrlich ist erloschen.

Nürnberg. Die Firma Süddeutsches Wellpappen- und Cartonnagen-Werk G. m. b. H., Nürnberg, verläßt Anfang 1918 ihre bisherigen Mietsräume und siedelt mit Bureaus und Betrieb nach ihren eigenen Fabrikgebäuden, Schillerstraße 5–9, über, wo sie die Anwesen und Baugelände der Firma Georges Carette & Co. (etwa 6000 Quadratmeter Arbeitsräume) käuflich erworben und dadurch sowie durch Aufstellung einiger der modernsten Wellpappmaschinen-Einrichtungen der bekannten Maschinenfabrik von Friedrich Müller, Potschappel, ihren Betrieb ansehnlich vergrößert hat.

Obstfelderschmiede bei Mellenbach i. Thür. Max Nitzsche & Co., Pappen- und Holzstoff-Fabrik, Obstfelderschmiede bei Mellenbach (Thüringen). Offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Max Nitzsche, Fabrikbesitzer, Obercarsdorf bei Dippoldiswalde, Hermann Buck, Fabrikdirektor, Ulberndorf bei Dippoldiswalde. Die Gesellschaft hat am 1. Juni 1917 begonnen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Brünn, Mähren. Maschinenpapier- und Pappenfabriken A.-G. Brünn vorm. Gebrüder Fritscher. Als Mitglieder des Verwaltungsrates wurden kooptiert: Adolf Zenozicka, Bankprokurist in Brünn; Cyrill Hon, Bankoberbeamter in Brünn; Ottokar Dlask, Buchhalter in Brünn.

Budapest. Der Konzern der Ersten Ungarischen Papierindustrie-A.-G., dem außer der Ungar. Eskomptebank vier Papierfabriken, nämlich die Ungarische Papierindustrie, die Hermanetzer, die Fiumaner und die Agramer Papierfabriken angehören, beabsichtigt in Ungarn eine großangelegte Natron-, Zellulose- und in Verbindung damit eine umfangreiche Papierfabrik zu errichten. Die neue Gesellschaft soll mit einem Kapital von 15 Millionen Kronen konstituiert werden.

Drammen, Norwegen. Konsul Erik Bache übertrug seine 1838 gegründete Holzwaren- und Papierstoffgroßhandlung T. Bache an eine A.-G. mit 500 000 Kr. Aktienkapital. Er ist Direktor der A.-S. Mjöndalens Zellulosefabrik. A.

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH **REMSCHEID**
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Neuer, bewährter Schumannscher
Flugaschen-Fänger
Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt **20000 qm nachbestellt**

Digitized by Google

Juankoski, Finnland. Direktor der Holzschleiferei, Pappen- und Kartonfabrik (nebst Sägewerk und Maschinenfabrik) A.-B. Strömsdalsbruk wurde Kommunalrat V. Pirhonen. A.

Konga, Schweden. Die Sulfitzellulosefabrik Konga Aktiebolag erhöhte, nach Einlösung von von 50 000 Kr. Vorzugsaktien, das Aktienkapital um 350 000 Kr. aus dem Dispositionsfonds auf 900 000 Kr. und nahm durch Skanska Handelsbanken eine 5½ prozentige Obligationsanleihe von 1 600 000 Kr. auf, bis 1937 zu amortisieren, zur Einlösung früherer Anleihen und Bezahlung eingekaufter Wälder und Abholzungsrechte. A.

Landquart (Schweiz). Die Generalversammlung der Papierfabriken Landquart A.-G. hat die Dividende auf das 1 750 000 Millionen Fr. betragende Aktienkapital auf 6 Proz. (wie seit einer Reihe von Jahren) festgesetzt.

Sundsvall (Schweden). Die Sundsvall Zellulose A.-G. in Sundsvall erhöht ihr Aktienkapital um 1 040 000 Kr. auf 3 120 000 Kr.; die neuen vom 1. Januar 1918 ab dividendenberechtigten Aktien werden zu 100 Proz. ausgegeben.

Timmersdorf, Steiermark. Die Firma Timmersdorfer Holzstoff- und Pappenfabrik Emerich Kren & Co. hat in Möderbrugg eine Zweigniederlassung errichtet.

Wien. Vereinigte Papier- und Ultramarin-Fabriken Jacob Kraus, Joh. Setzer, N. Schneider jr. A.-G., Hauptniederlassung mit der in Prag bestehenden Zweigniederlassung. Gustav Turnowsky, Kaufmann in Wien, ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen.

Todesfälle.

Reutlingen. Am 10. November d. J. verstarb im 72. Lebensjahre Herr Hermann Finckh, Begründer der Firma Hermann Finckh, Metalltuchfabrik, Reutlingen.

Kleine Mitteilungen.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Seine Majestät der Deutsche Kaiser hat in Anerkennung der besonderen Verdienste, welche die Aflenzer Grafit- und Talksteingewerkschaft, G. m. b. H., in Aflenz und Wien, für die deutsche Heeresverwaltung sich erworben hat, und der treuen opferkundigen Hingebung der Angestellten des Werkes in der geleisteten Kriegsarbeit, am 9. Oktober 1917 folgenden Angestellten des Werkes das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen: Hans Wenger, Bergdirektor, Johann Renner, Bergarbeiter.

— Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielten folgende Beamte und Arbeiter der Stettiner Papier- und Pappenfabrik Aktiengesellschaft in Stettin: Direktor Hans Rabbow, Buchhalter Arthur Hausding, Werkmeister Franz Kempe, Werkmeister Joseph Kocian, Maschinenführer Ernst Berg, Maschinist Hellmuth Berg, Wächter Wilhelm Fischer, Holländermüller August Hinz, Heizer Ernst Horst, Zimmermann Ernst Schugk, Verlademeister August Teßmann und die Arbeiterin Emilie Strehlow.

— Vom Personal der Firma W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Maschinenmessefabrik in Remscheid, haben die Buchhalterin Margarete Hindrichs und der Meister Wilhelm Filtner das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhalten.

Leime für alle Zwecke
Aufklärung über die Kriegsbewirtschaftung.
Übernahme und Belieferung von Bezugsscheinen.
Anton Weber, Leipzig
Eutritzscherstr. 20

Bandeisenschlösser
liefert billigst
Jos. Hölzgens,
Langerwehe (Rhld.)

Emil Adolff, Reutlingen
Papprohre
sowie Hülsen aller Art
Papierspulen- u. Hülsenfabrik

Josef Schimek
Berlin
O, Mühlenstraße Nr. 11
offeriert
maschinenfertig sortierte
Pappen- u. Papierabfälle

Längs- u. Querschneider
(Verny-Krause), 2800 mm breit und bis 2600 mm lang schneidend, in kurzer Zeit lieferbar.
Karl Krause, Leipzig.

ANGANESIT
SICHERSTE, BEQUEMSTE, BILLIGSTE, WIDERSTANDSFÄHIGSTE DICHTUNG
FÜR DAMPF, WASSER, GAS ETC.
Seit Jahrzehnten für alle Zwecke, für alle Spannungen u. für alle Temperaturen mit beispiellosem Erfolg verwendet.
Nur echt mit obiger Schutzmarke.
Zu beziehen von technischen Handlungen oder im Falle direkt von
MANGANESIT-WERKE G.M.B.H. HAMBURG, KAISERHAFEN.

Digitized by Google

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielten von der Firma Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G.: Das Vorstandsmitglied Herr Direktor Hans Gottstein sowie die Prokuristen der Firma, Herren Paul Klemm, Ludwig Frank und Robert Teubner; ferner folgende Beamte von dem Werk Odermünde: Herr Bürovorsteher Karl Saul, der Elektriker Herr Peter Wolter; von der Stettiner Hauptverwaltung: Herr Registrator Richard Uhr, Fräulein Hildegard Scholtz.

— Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielt: Herr Georg Elsner von der Firma Otto Elsner, Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin, Herausgeber und Verleger des „Papier-Fabrikant".

Jubiläum. Die Firma W. Düms Kunstanstalt in Wesel, Verlag der Weseler Bilderbücher und Jugendschriften (Inh. J. L. E. Karl Düms) konnte am 4. November d. J. den 60. Jahrestag der Gründung der Firma begehen.

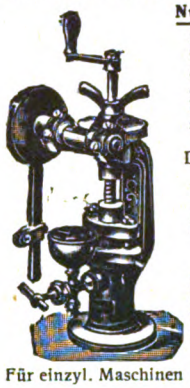
Jubiläum. Das Jubiläum 25jähriger ununterbrochener Tätigkeit in der Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig, beging am 19. d. M. der Schmied Franz Ranneberg.

Der Jahres-Papierverbrauch für Lebensmittelkarten: 172 250 Zentner. Das Lebensmittelkartensystem verschlingt ganze Berge von Papier. Die Stadt Leipzig z. B. benötigte 1916: 95 000 Kilogramm Papier für ihre Lebensmittelkarten; 1917 wird man die 100 000 Kilogramm überschreiten. Auf einen Haushalt kommen jährlich 1,3 Pfund Papier für diesen Zweck. Berücksichtigt man, daß Deutschland 1910 13¼ Millionen Haushaltungen besaß und berechnet man für jeden die 1,3 Pfund, so macht das im Jahre und im Reiche gegen 172 250 Zentner Papier aus. Um nun auch auf dem Gebiete der Lebensmittelkarten Ersparnisse zu machen, fand in Berlin eine Besprechung zwischen der Reichsstelle und Vertretern von Großstädten statt. Es wurde nahegelegt, durch Verkleinerung des Kopfes und durch Zusammenlegung einzelner Karten zu sparen. Dabei kam auch zur Sprache, daß sich seit 1915 der Papierverbrauch für Lebensmittelkarten verdreifacht habe. Eine Stadt, die 1915 ziemlich 30 000 Kilogramm Papier für die Karten verbrauchte, hatte 1916 einen Bedarf von 95 000 Kilogramm.

Unfall. Ein schwerer Unglücksfall ereignete sich in Krappitz in der Gräfl. Henkel v. Donnersmarckschen Zellulosefabrik. Der 16 Jahre alte Maschinengehilfe Johann Gagon aus Zywodczytz, welcher bei der Entwässerungsmaschine beschäftigt ist, wollte anscheinend den unter der Maschine befindlichen Ausschuß fortschaffen. Hierbei wurde er von der Filztransportwalze erfaßt und in die Maschine gezogen, wo er buchstäblich zermalmt wurde. Er konnte nur noch als Leiche herausgezogen werden.

Unfall. Bei der Reparatur einer Wasserpumpe flog in der Steiningerschen Pappenfabrik in Westerham dem Arbeiter Reitmayer ein Verschlußstück so unglücklich an den Kopf, daß ihm die Hirnschale eingeschlagen wurde. Sein Zustand ist hoffnungslos.

Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat
Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse
Nur echt, wenn mit unserer Schutzmarke



Ueber 34 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke

Genaueste Regulierung und **bei höchster Tourenzahl** absolut **sicher** und **geräuschlos** arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile

Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Großgasmaschinen, Heißdampfmaschinen usw.

W. Ritter, Altona (Elbe).
Für einzyl. Maschinen **Maschinenfabrik** **Gegründet 1848.**

Ia Kaolin
China Clay
sehr feffig, in höchster Weiße
und feinster Schlemmung, sowie
Blanc fixe, Annaline, Brillantweiß
hat laufend abzugeben
Albert Liebing, Leipzig
Gohliser Straße Nr. 21
Telegr.-Adr.: "Rohstoff" Fernsprecher 2100

Wer liefert!

Pappe c. 24 × 14 und c. 9 × 14 cm
Faltschachteln 4 × 6 × 1½ cm
Beutel mit Klappe 4 × 6 und 10 × 15 cm
} Geringere oder bessere Qualität. Mit oder ohne Druck.

In grösseren od. kleineren Mengen. Offerten mit Muster erbeten.

Fritz Behrndt, Berlin, Friedrichstr. 105b.

Digitized by Google

Bekanntmachung.

Die **Zwischenscheine** für die **5 % Schuldverschreibungen der VI. Kriegsanleihe** können vom

26. November d. Js. ab

in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen umgetauscht werden.

Der Umtausch findet bei der **„Umtauschstelle für die Kriegsanleihen", Berlin W 8, Behrenstraße 22,** statt. Außerdem übernehmen sämtliche Reichsbankanstalten mit Kasseneinrichtung bis zum **15. Juli 1918** die kostenfreie Vermittlung des Umtausches. Nach diesem Zeitpunkt können die Zwischenscheine **nur noch unmittelbar** bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen" in Berlin umgetauscht werden.

Die Zwischenscheine sind mit Verzeichnissen, in die sie nach den Beträgen und innerhalb dieser nach der Nummernfolge geordnet einzutragen sind, während der Vormittagsdienststunden bei den genannten Stellen einzureichen; Formulare zu den Verzeichnissen sind bei allen Reichsbankanstalten erhältlich.

Firmen und Kassen haben die von ihnen eingereichten Zwischenscheine **rechts oberhalb** der Stücknummer mit ihrem Firmenstempel zu versehen.

Mit dem Umtausch der **Zwischenscheine** für die **4½ % Schatzanweisungen der VI. Kriegsanleihe** in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen kann nicht vor dem 10. Dezember begonnen werden; eine besondere Bekanntmachung hierüber folgt Anfang Dezember.

Berlin, im November 1917.

Reichsbank-Direktorium.

Havenstein. v. Grimm.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

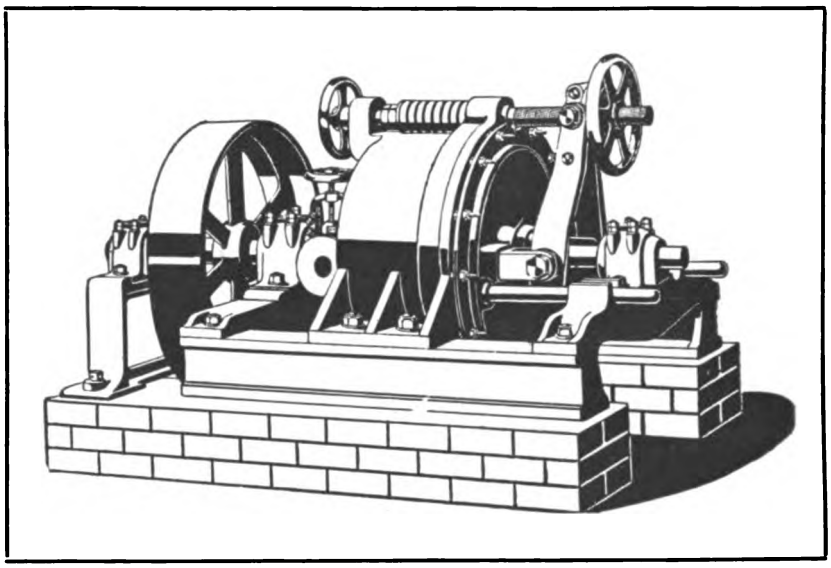
DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 48. Berlin, 30. November 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

Basaltlava-Mahlzeuge

für Holländer und
Kegelstoffmühlen
fertigt

H. FÜLLNER

WARMBRUNN in Schlesien

Einzig ist die Stabilität, Haltbarkeit und Durchlaßfähigkeit der Rundsiebzylinder

von

Rudolf Lehmann

Rundsiebwerk, **Raguhn** in Anhalt.

Maschinell verstemmte Hochkant-Schleifenprofil-Längsstäbe, solideste Verbindung der Stäbe mit den Hochkantreifen.

Weitgehendste Garantie.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 30. November 1917** **Heft 48**

Inhalt:

Seite		Seite	
593—595	Neuzeitliche Großdrehknotenfänger		erzeugung in Kanada und in den Vereinigten Staaten
595—598	Patent-Umschau — Technische Auskünfte		1916—1917 — Anregung zur Gründung von Strohpappenfabriken in Großbritannien — Die Krisis der Papierfabriken in Finnland — Einfuhrverbot Englands für schwedischen Holzstoff
598—600	Wirtschaftlicher Teil: Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen der Papierindustrie — Gründung eines Forschungsinstituts für die Textilindustrie — 8-Stundenschicht in der norwegischen Papierfabrikation — Papierpreiserhöhung in Schweden — Die Erhöhung der Papierstoff- und Papier-	600—601	Marktberichte: Hannover
		601—604	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Neuzeitliche Großdrehknotenfänger.

Von Professor Ernst Blau, Bielitz.

Zu den wichtigen Teilen der neueren, sich in ungestörtem Dauerbetriebe befindenden Papiermaschinen gehören die Knotenfänger, die den gemahlenen Papierstoff, ehe er auf das ihn teilweise entwässernde Sieb der Maschine selbst gelangt, von nicht gut vermahlenen Stoffteilen, den sogenannten Knoten, zu befreien, und der Katzenbildung, das heißt dem Wiederzusammenspinnen der durch den Mahlvorgang gelösten Einzelfasern zu lockeren Klumpen, früher zu begegnen haben.

Die Benutzung der Trommelknotenfänger bisheriger Ausgestaltung genügt nicht den modernen Anforderungen, da für die Großproduktion eine Reihe von solchen Einrichtungen mit vielen Stoffwegen erforderlich ist, wodurch der Stoffverlust ein beträchtlicher, ferner die Leistungsfähigkeit sehr herabgesetzt und im übrigen die Wartung eine wesentlich schwierigere wird.

Es ist daher versucht worden, große Papiermaschinen mit einem einzigen Knotenfänger auszustatten, um die Vorteile des Großbetriebes zu erzielen und gleichzeitig die Nachteile, die mehrere demselben Zwecke dienende Einrichtungen besitzen, in Wegfall zu bringen. Die Maschinenbauanstalt H. Füllner zu Warmbrunn in Schlesien hat ebenfalls den Bedürfnissen der Praxis durch die Beschaffung eines sich durch vollständig neue Konstruktion und durch besondere Vorzüge auszeichnenden Großdrehknotenfängers Rechnung getragen. Dieser Großdrehknotenfänger, System Pape, ist der Firma durch D. R. P. Nr. 184 067 und 219 727 und Ausl.-Pat. gesetzlich geschützt.

Das Eigenartige des in Abb. 1 bis 3 dargestellten Knotenfängers besteht darin, daß der Stoff, der zu beiden Seiten in den Apparat eintritt, mittels eines Schwingzylinders durch den nicht geschüttelten, sich nur langsam drehenden und etwa zu 70 Proz. in den äußeren gußeisernen muldenförmigen Trog eintauchenden Sortierzylinder von innen nach außen hindurchgetrieben wird. Die kurzen, schnell aufeinanderfolgenden Schwingungen empfängt der Schwingzylinder vermittels Winkelhebel, Schubstangen und Kurbelscheiben. Der Hub und die Anzahl dieser Schwingungen in der Minute können leicht eingestellt und dem jeweils zu sortierenden Stoff angepaßt werden. Gegen die äußeren Stirnwände ist der Schwingzylinder nachgiebig durch Filzmanschetten

Digitized by Google

abgedichtet. Wie er als Hohlzylinder ausgebildet ist, liegt er im Auftrieb und schwimmt, so daß seine Auflagerung völlig entlastet ist. Der Arbeitsaufwand zu seiner Bewegung wird

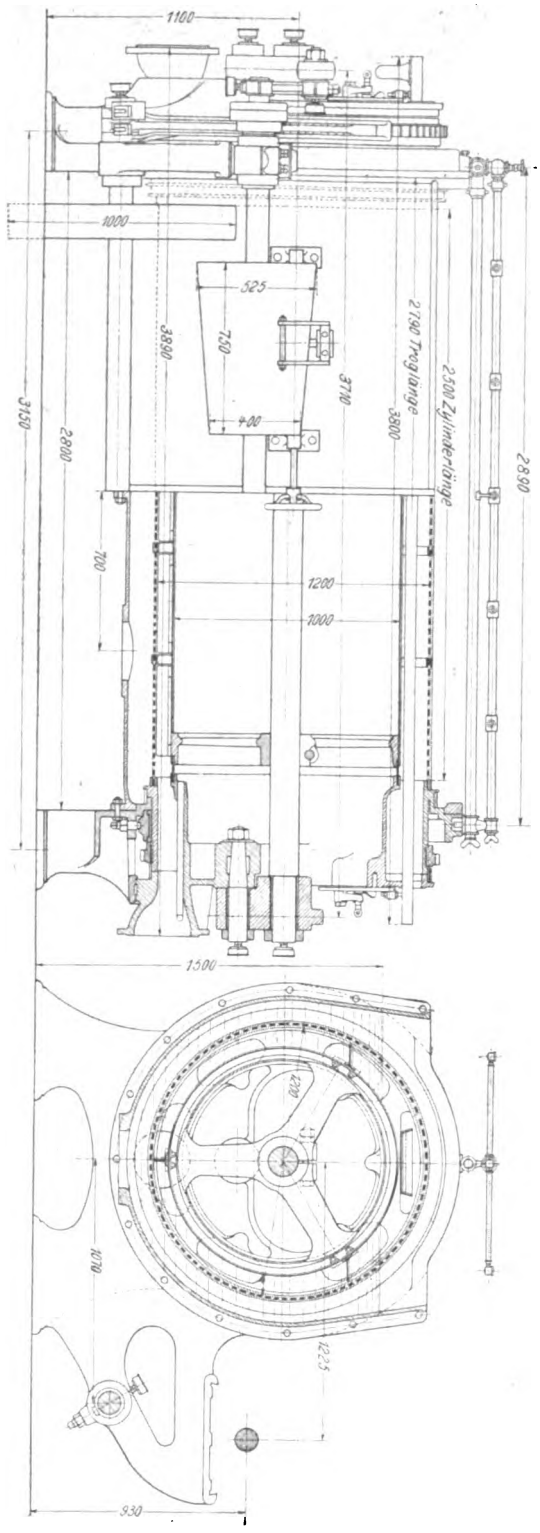


Abb. 1.

infolgedessen erheblich gering, nämlich 1 bis 2 PS. Die Drehung des mit einem Bronzemantel, in dem die feinen Schlitze eingefräst sind, versehenen Sortierzylinders geschieht nicht wie bei anderen Systemen mittels Schnecken und Kegelräder oder ähnlichen Getrieben, sondern durch Differentialklinken mittels Exzenters. Der Antrieb ist in jüngster Zeit noch durch Anbringung einer Zwangssteuerung verbessert worden, welche die Differentialklinken selbsttätig und geräuschlos ein- und auslegt, weshalb eine Abnutzung der Zähne so gut wie ausgeschlossen ist. Eine weitere Verbesserung am Antrieb wurde auch an den Schubstangenlagern und Hebelstützbolzen vorgenommen, welche darin besteht, daß diese Lager und Stützbolzen von einem Gehäuse eingeschlossen worden sind und in Oel laufen. Einer vorzeitigen Abnutzung der Kurbelzapfen und Stützbolzen wurde daher durch die selbsttätige Oelschmierung ebenfalls vorgebeugt. Die Abdichtung zwischen Sortierzylinder und Stoffkasten durch Dichtungsbänder hat sich bestens bewährt. Hingewiesen sei noch darauf, daß der Sortierzylindermantel geteilt und leicht abnehmbar ist, so daß bei Plattenwechsel bloß die beiden Plattenhälften herausgenommen zu werden brauchen, und die beiden Drehhälse im Apparat belassen werden können. Um eine große Sortierfläche zu erhalten, wird der Knotenfangzylinder mit großem Durchmesser, nämlich mit 600, 800, 1000 und 1200 mm Durchmesser sowie mit Längen bis 2500 mm und, wie bereits oben erwähnt, tief in den Trog tauchend, gebaut. Der größte Apparat ist auf diese Weise imstande, je nach Schlitzweite und Stoffart, Stoff bis 45 000 kg in 24 Stunden zu sortieren. Die Reinigung des Sortierzylinders wird durch ein über ihm liegendes Spritzrohr, das von außen nach innen spritzt, zustandegebracht, wodurch auch ein Aussortieren stark verunreinigten Stoffes ermöglicht ist. Das Spritzwasser und die Knoten werden durch eine innen liegende Rinne abgeleitet. Hinzugefügt sei noch, daß bei dem Betrieb durch den schnellschwingenden Schwingzylinder bei jeder Umdrehung der Kurbelwelle zwischen der im Stoff eintauchenden Sortierfläche nacheinander Saug- und Druckwirkungen, also Pumpenwirkungen, hervorgerufen werden, die das Offenhalten der Schlitze bewirken. Durch Verstellung des Hubes und Veränderung der Umdrehungszahl ist ohne weiteres eine verminderte oder erhöhte Pumpwirkung zu erreichen, die sich als erforderlich ergibt, wenn geringere oder größere Leistungen bei Verarbeitung röscher oder schmieriger Stoffe bewältigt werden sollen. Der sortierte Stoff tritt an der tiefsten Stelle des Troges aus, was zur Folge hat, daß kein Schaum auf die Maschine gelangt. In-

Digitized by Google

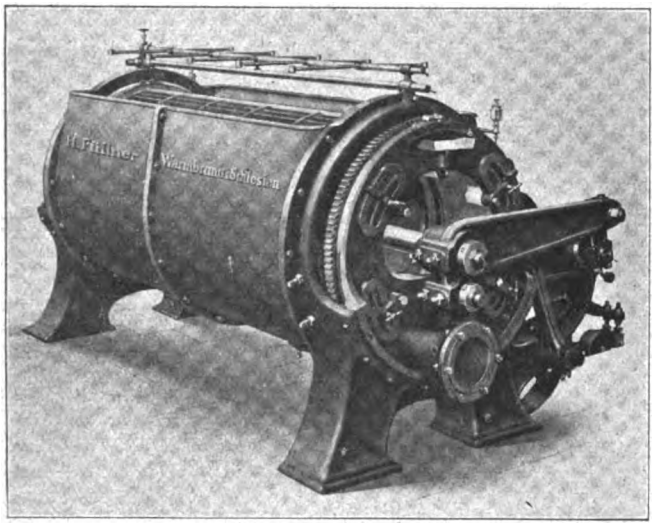


Abb. 2.

folge der nur kleinen Zwischenräume zwischen Trog und Sortierzylinder sowie zwischen diesem und dem Schwingzylinder wird eine lebhafte Strömung hervorgerufen und es entstehen dabei nirgends Stoffablagerungen. Indem ferner im Apparat keine beweglichen Organe angeordnet sind, eignet er sich auch sehr gut für langfaserige Stoffe. Zum Reinigen bei Farbwechsel ist er bequem zugänglich und verursacht wenig Stoffverlust, weil etwa die Hälfte des Stoffkasteninhaltes vom Schwingzylinder eingenommen wird.

Nachdem von der Maschinenbauanstalt H. Füllner ein kleiner Drehknotenfänger besprochener Konstruktion, der einen Sortierzylinder von 730 mm Durchmesser und 2000 mm Länge erhalten hat, in einer Papierfabrik gründlich ausgeprobt worden ist, entschloß sich die Simonius'sche Zellstoff-Fabriken A.-G. Papierfabrik Fockendorf in Fockendorf S.-A. zur Aufstellung eines solchen Apparates gleicher Größe. Dieser wurde an Stelle zweier rotierender Knotenfänger in Betrieb genommen und bewältigte allein eine Produktion von ca. 16 000 kg in 24 Stunden.

Infolge der günstigen Betriebsergebnisse in Fockendorf ging die Firma H. Füllner dazu über, den Bau der Großdrehknotenfänger ausgiebiger zu gestalten, um den stetig wachsenden Aufträgen nachzukommen. Ein auf der „Bugra" (Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik) in Leipzig im Jahre 1914 von der Firma H. Füllner mit ihrer Papiermaschine ausgestellter Apparat war für eine Arbeitsleistung bis zu ca. 25 000 kg gebaut. Während der Kriegszeit hat die Firma H. Füllner einen Riesendrehknotenfänger mit einem Zylinderdurchmesser von 1200 mm und einer Zylinderlänge von 2500 mm für eine Tagesproduktion von mehr als 30 000 kg für eine Druckpapiermaschine der größten norwegischen Papierfabrik, Union Co., geliefert.

Ein Knotenfänger, System Pape, mittlerer Größe wurde im Mai 1915 in einer anderen norwegischen Papierfabrik für 20 000 kg Tagesproduktion in Betrieb gesetzt und arbeitet seit dieser Zeit vollständig zufriedenstellend in ungestörtem Dauerbetriebe.

(Aus der Zeitschrift für Dampfkessel und = Maschinenbetrieb, Berlin SW 19.)

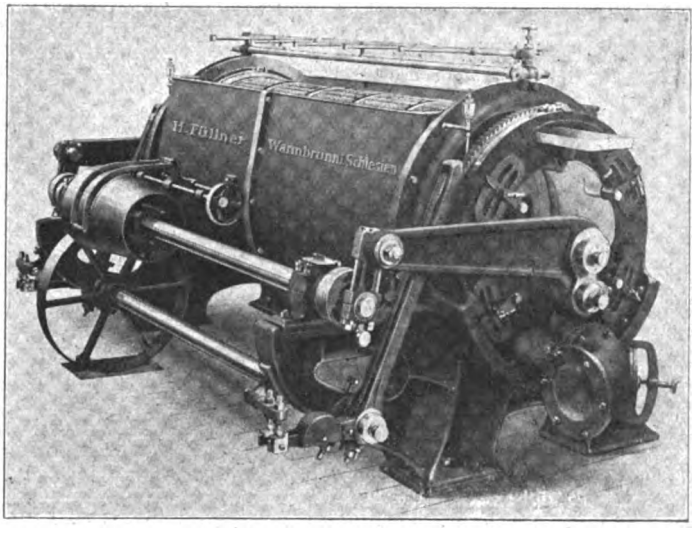


Abb. 3.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Gewinnung von Zellulose, Alkoholen, Aldehyden und anderen Nebenprodukten aus zellulosehaltigen Stoffen und Kalziumhydroxyd.

D. R. P. Nr. 301 587, Klasse 55b, Gruppe 1.

Dr. Erik Ludwig Rinman in Stockholm. Patentiert im Deutschen Reiche vom 28. Juli 1914 ab. Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund zweier Anmeldungen in Schweden vom 16. und 25. Februar 1914 beansprucht.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Gewinnung von Zellulose, Alkoholen, Aldehyden und anderen Nebenprodukten aus zellulosehaltigen Stoffen und Kalziumhydroxyd, die in einer Lösung oder Lösung und Schlämmung von Kalkhydrat gekocht werden, dadurch gekennzeichnet, daß das Kochen der zellulosehaltigen Stoffe in Lösung oder Lösung und Schlämmung von Kalkhydrat in Anwesenheit von Salzen der Oxisäuren oder gleich-

Digitized by Google

wirkenden Stoffen erfolgt, welche die Löslichkeit des Kalkhydrats erhöhen.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die bei dem Kochen erhaltenen Ablaugen mit starken Basen in Anwesenheit von überhitztem Wasserdampf trocken destilliert werden.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Gewinnung von Zellulose, Alkoholen, Aldehyden und anderen Nebenprodukten aus zellulosehaltigen Stoffen, wie Holz, Stroh, Gras, Schilf u. dergl. Es ist bereits vorgeschlagen worden, derartige Stoffe in einer Lösung oder Lösung und Schlämmung von Kalkhydrat zu kochen. Auf diesem Wege ist es aber bisher nur gelungen, einen verhältnismäßig geringen Teil der organischen Stoffe des Holzes usw. auszulösen.

Demgegenüber besteht das neue Verfahren in der Hauptsache darin, daß das Kochen der zellulosehaltigen Stoffe in Lösung oder Lösung und Schlämmung von Kalkhydrat in Anwesenheit solcher Stoffe ausgeführt wird, welche die Löslichkeit des Kalkhydrates erhöhen. Hierdurch wird es möglich, eine so große Menge der organischen Stoffe des Holzes usw. auszulösen, daß der Rest (etwa 75 Prozent vom Gewicht des Holzes) hauptsächlich nur aus fertiggebildeter Zellulose und fertiggebildeter Ligninsubstanz besteht, welche letztere durch Kochen mit Kalziumhydroxyd nicht ausgelöst werden können. Hat man aber durch Kochen nach dem neuen Verfahren aus dem Holze etwa 20 bis 25 Prozent von dessen Gewicht ausgelöst, so ist die Ligninsubstanz nicht mehr chemisch gebunden, sondern kann von der Zellulose leicht getrennt werden durch Lösen mit Lösungsmitteln, welche die Ligninsubstanz lösen, die Zellulose aber ungelöst zurücklassen. Es ist mit anderen Worten durch das neue Verfahren ermöglicht worden, eine so große Menge der organischen Stoffe auszulösen, daß die erwünschte Zellulose nachher leicht gewonnen werden kann, ohne daß die Zellulosefasern in nennenswertem Grade angegriffen werden.

Unter solchen Stoffen, welche die Löslichkeit des Kalkhydrates erhöhen, seien besonders hier erwähnt Kalziumsalze, und vor allem Natriumsalze der Oxisäuren, welche gebildet werden, wenn Zucker, Melasse oder zellulosehaltige Stoffe mit Alkalien, z. B. Natronlauge oder Kalkhydrat, gekocht werden. Man kann mit anderen Worten die zellulosehaltigen Stoffe mit einer Lösung von Kalkhydrat in Anwesenheit von eben solchen organischen Säuren behandeln, die beim fraglichen Kochen gebildet werden. Da die Löslichkeit des Kalkhydrates hierbei in demselben Maße gesteigert wird wie die Konzentration der anwesenden Kalkoxisalze, welche aus dem Kalkhydrat und den aus den zellulosehaltigen Stoffen gebildeten Oxisäuren gebildet worden sind, so würde eine solche Lauge auf die zellulosehaltigen Stoffe besser lösend wirken, je mehr konzentriert sie ist. Da aber andererseits die in Lösung befindlichen Kalksalze die weitere Auslösung von Salzen derselben Art verhindern, so ist es klar, daß die Lösungsfähigkeit der Lauge abnehmen muß, wenn die Lösung eine gewisse Konzentration erreicht hat. Die Wirkung der Kalkhydratlösung ist auch von der Temperatur abhängig, und zwar so, daß eine Erhöhung derselben beim Verfahren auch die Wirkungsfähigkeit steigert. Diese wird auch erhöht, wenn die Lauge bei der Behandlung in Bewegung gehalten wird. Da die Löslichkeit des Kalkhydrats in Anwesenheit dieser Oxisäuren dieselbe ist, wenn die Base in ihnen anstatt Kalzium Natrium ist, so ist es klar, daß Kalkhydrat, welches in einer Wasserlösung von Oxisäuren gelöst ist, die ganz oder teilweise an Natrium gebunden sind, eine größere Lösungsfähigkeit besitzt, als die entsprechende Lösung, wo die Base Kalzium ist. Endlich sei auch bemerkt, daß die Anwesenheit von Natriumsalzen aus Säuren mit wasserlöslichen Kalksalzen, und zwar besonders Kochsalz, die Lösungsfähigkeit des Kalkhydrats steigert.

Beim Kochen zellulosehaltiger Stoffe gemäß dem neuen Verfahren werden solche inkrustierende Stoffe ausgelöst, die leicht zersetzbar sind, und die dabei wasserlösliche Kalksalze bilden, während fertiggebildete Zellulose wie auch fertiggebildete Ligninsubstanz ungelöst bleiben. In erster Linie werden Zucker- und Stärkestoffe und nicht fertiggebildete Zellulose- und Ligninstoffe aufgelöst. Ferner werden, und zwar besonders bei hoher Kochtemperatur, Fette und Harze usw. ausgelöst. Die ausgelösten Stoffe werden dabei als Kalksalze organischer Säuren, besonders Oxisäuren, wie Milchsäure usw., erhalten. Diese Kalksalze können natürlich zur Herstellung ihrer organischen Säuren und deren Derivaten verwendet werden. Eine unbeschränkte Verwendung erhalten aber diese Kalksalze zur Herstellung von Azeton, gewöhnlichem Alkohol, Aldehyden, Ketonen und Kohlenwasserstoffen.

Die Kalkoxisalze sind leicht aus den Lösungen zu gewinnen, weil sie nach Konzentration der Lösungen sich eintrocknen lassen, beispielsweise auf gewöhnlichen Trockenzylindern, etwa auf dieselbe Weise, wie man essigsauren Kalk aus dessen Lösungen gewinnt. Aus den Kalksalzen kann man nach gewöhnlichem Verfahren Essig, Ameisensäure, Milchsäure und höhere Oxisäuren gewinnen. Bei trockener Destillation dieser Kalkoxisalze mit starken Basen, beispielsweise Kalkhydrat, geben sie Ketone, Aldehyde, Alkohole und Kohlenwasserstoffe, besonders aber Azeton. Diese trockene Destillation kann in gewöhnlichen Kesseln zur Herstellung von Azeton ausgeführt werden. Zweckmäßiger dürfte es jedoch sein, die trockene Destillation in von außen erhitzten Schneckengängen ununterbrochen auszuführen, wobei die trockene Destillation unter langsamer Steigerung der Temperatur und in Anwesenheit von zweckmäßig überhitztem Wasserdampf ausgeführt werden kann. Falls die Kalkoxisalze zur trockenen Destillation verwendet werden sollen, wird der Kalk zweckmäßig schon dann zugesetzt, wenn die Salze in Lösung sind, so daß der Kalk dabei gelöscht wird, worauf das Ganze, z. B. auf Trockenzylindern, eingetrocknet wird. Zu der trockenen Destillation kann man auch mit Vorteil Retorten zur ununterbrochenen trockenen Destillation von Lösungen mit oder ohne aufgeschlämmte Stoffe verwenden, zumal da eine gute Ausbeute von wertvollen Destillationsprodukten das Ausführen der Destillation in Anwesenheit von genügenden Mengen vorzugsweise überhitzten Wasserdampfes erfordert.

Das neue Verfahren hat mannigfache Anwendung und sollen hier als Beispiel einige Anwendungen davon angeführt werden.

1. Wenn man das neue Verfahren auf gewöhnliches Sägemehl zu verwenden wünscht, wird das Kochen desselben mit Kalkhydratlösungen am besten so geregelt, daß 18 bis 25 Proz. der trockenen Substanz des Sägemehls ausgelöst werden, worauf das Ungelöste zweckmäßig als Brennstoff benutzt wird. Beim Kochen des Sägemehls verwendet man natürlich die höchst mögliche Konzentration der Kochlauge, weil dieselbe dann durch Waschen von dem Ungelösten leicht getrennt werden kann. Nach dem Kochen kann der Rückstand zweckmäßig gepreßt werden, um das Wasser möglichst vollständig abzuschneiden, worauf das Sägemehl in der Hauptsache seinen Verbrennungswert beibehält. Bei dem Kochen gebildeter Terpentin,

Digitized by Google

Holzgeist, Ammoniak und Harzseife werden nach bekannten Verfahren gewonnen.

2. Das neue Verfahren kann auf ähnliche Weise, wie unter 1 beschrieben, verwendet werden, um aus Holz zum Kochen wertvolle organische Stoffe zu gewinnen, bevor das Holz gekohlt wird.

3. Das neue Verfahren kann ferner zum Kochen von Holzsplittern, die zur Herstellung von Sulfitzellulose benutzt werden sollen, verwendet werden Dieses Vorkochen von Holzsplittern erhält besonders Bedeutung dadurch, daß in diesem Falle auch Splitter aus Föhrenholz zur Herstellung von Sulfitzellulose verwendbar werden.

4. Die größte Bedeutung des neuen Verfahrens liegt aber darin, daß es in Verbindung mit nachfolgendem Kochen in alkalischen Lösungen zur Herstellung von Zellulose verwendet werden kann, wobei der wesentliche Vorteil erzielt wird, daß die Zellulosefasern nicht in nennenswertem Grade angegriffen werden. Dabei wird so verfahren, daß der Rohstoff mit Kalkhydrat gekocht wird, und zwar am besten so, daß die höchst mögliche Auslösung erhalten wird, worauf die Lösung ausgeschieden wird. Darauf wird der Rohstoff, am besten in demselben Kocher, mit einer schwach alkalischen Lösung, z. B. mit Sodalösung oder mit einer verdünnten Natronlauge oder mit einer Mischung davon gekocht, bis die erwünschte Zellulose erhalten worden ist. Dieses Nachkochen kann auch mit Ammoniak in solchen Fällen ausgeführt werden, wo gleichzeitige Auslösung von Kieselsäure nicht notwendig ist. Bei leichter zu behandelnden Rohstoffen, wie Stroh, Gras und Schilf, dürfte nur Auslaugen oder Kochen mit Sodalösung erforderlich sein, um zurückgebliebene inkrustierende Stoffe auszulösen, die hauptsächlich aus Ligninsubstanz und Kieselsäure bestehen. Bei Behandlung von Holz, besonders zur Herstellung von sogenannter Bleichmasse, dürfte dagegen ein besseres Resultat zu erzielen sein, wenn das Kochen mit einer schwachen Lösung von Natronlauge ausgeführt wird. Besonders wenn sogenanntes ununterbrochenes Kochen verwendet wird, ist dabei nicht stärkere Lösung von Natronlauge erforderlich als eine solche, die etwa 1 Proz. Na_2O entspricht. Nach diesem Verfahren erhält man, besonders bei Behandlung von Holz, eine bedeutend höhere Ausbeute an Zellulose als bei dem sogenannten Sulfatverfahren, während man gleichzeitig durch das Arbeiten ohne schwefelhaltige Laugen eine geruchfreie Fabrikation erhält.

Theoretisch könnte dieses Verfahren so ausgeführt werden, daß man bei dem nach dem Kalkhydratkochen folgenden Soda- oder Natronlaugekochen nur mit Kohlensäure ausfällbare Stoffe auslöste, weshalb eine solche Kochlauge nur durch Ausscheiden dieser Stoffe regeneriert werden sollte. In der Praxis aber dürften diese Lösungen besonders bei Herstellung von Zellulose aus Holz sich an Natriumsalzen wasserlöslicher organischer Säuren anreichern. Aus diesen muß die Soda auf andere Weise regeneriert werden, z. B. durch Verkohlen oder vollständiges Verbrennen der organischen Stoffe. Die Soda kann aber auch in der Weise regeneriert werden, daß diese Natriumsalze, gegebenenfalls nach Abscheiden der mit Kohlensäure fällbaren Stoffe, trockener Destillation mit starken Basen unterworfen werden. Diese trockene Destillation wird am besten durch Mischung der Natriumsalze mit den Kalksalzen ausgeführt, da die letzteren bei 100 Grad C eingetrocknet werden können, auch wenn sie bis 50 Proz. Natriumsalze enthalten. Es ist klar, daß man bei dieser Arbeitsweise die Wirkung des Kalkhydratkochens durch Kochen in Anwesenheit solcher Mischungen von Kalk- und Natriumsalzen erhöhen kann.

Ein solches Kochen in Anwesenheit von Mischungen von Kalk- und Natriumsalzen ist beim Kochen von Holz vorteilhaft auch insofern, als man dadurch sämtliche organische Salze der Lauge in der Form einer Masse erhalten kann, die zwecks trockener Destillation eingetrocknet werden kann. Ein solches Kochen kann ferner von Bedeutung sein beim Kochen von Stroh u. dgl., weil man dann durch Vorkochen mit schwacher Natronlauge den Kocher besser ausnutzen kann.

Bei dem erwähnten Kochen mit Kalkhydrat oder schwachen Alkalien werden natürlich die dabei gebildeten Produkte, wie Terpentin, Ammoniak, Holzgeist und Harze nach bekannten Verfahren gewonnen.

5. Das Kochen mit Kalkhydrat mit oder ohne nachfolgendem Kochen mit Soda, Natronlauge oder Ammoniak kann auch verwendet werden, um aus fibrösen Stoffen, die zur Herstellung von spinnbaren Fasern benutzt werden sollen, die inkrustierenden Stoffe auszulösen, anstatt der zum selben Zweck bisher üblichen zeitraubenden und unökonomischen Faulens- und Gärungsverfahren. Nach vorliegender Erfindung dagegen erhält man ein schnelles Verfahren, welches außerdem ein gleichmäßigeres Fabrikat und gleichzeitig großen ökonomischen Gewinn infolge des Wertes der gewonnenen Stoffe gibt, welche beim Kochen vegetabilischer Stoffe mit Kalkhydrat in der Hauptsache stets dieselben sind. Nach diesem Verfahren können also Pflanzen wie Flachs, Hanf, Jute, Alphagras, Nesselarten (Ramie), Annanas, Banane usw. behandelt werden, um daraus in Verbindung mit mechanischer Bearbeitung spinnbare Fasern herzustellen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c, 8. H. 71 216. A/S. G. Hartmann, Christiania, Norwegen; Vertr.: Fr. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Auflöse- und Mischholländer für Altpapier, Zellulose oder Holzstoff. 7. 11. 16. Norwegen 9. 11. 15.

55f, 16. L. 44 673. Leipziger Buchbinderei Akt.-Ges. vorm. Gustav Fritzsche, Leipzig. Verfahren zur Herstellung einer Nachahmung von Japanpapier. 24. 10. 16.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55d, 20. 302 848. Franz Friedsam, Wallmenroth b. Betzdorf, Sieg. Gautschpresse. 19. 10. 15. F. 40 310.

55d, 30. 302 761. „Reform", Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen m. b. H., Görlitz. Klammerkamm, insbesondere zum Aufhängen von Pappen, Kartons u. dgl. Zus. z. Pat. 240 424. 4. 7. 16. M. 59 818.

Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54d: 241 081, 284 680. **55b:** 279 516, 282 950.

Digitized by Google

Technische Auskünfte

Auskleidung von Holzdämpfern.

Frage Nr. 967. Nachdem die Holzdämpfer in der Braunholz-Fabrikation zurzeit mit Kupfer nicht ausgekleidet werden können, sollen diese mit einem nichtmetallischen Ersatz ausgekleidet werden. Bereits vor dem Kriege sind derartige Kocher — wovon auch wir einen besitzen — mit einer zementähnlichen Masse ausgekleidet worden, welche Auskleidung sich sehr bewährt hat.

Diese Art der Auskleidung wurde von einer Wiener Firma gemacht, jedoch ist es nicht möglich, jetzt Material von dort nach hier zu bekommen.

Welche deutschen Firmen befassen sich mit der Auskleidung von Holzdämpfern für Braunholz-Fabrikation nach ähnlichem System?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen der Papierindustrie.

Berlin W 30, den 12. November 1917.
Bayerischer Platz 6 III.

Betr.: **Geschäftsgang der Zentralstelle.**

Die derzeitige Handhabung der Papierausfuhr gibt mir Veranlassung, den Antragstellern von Ausfuhrbewilligungen zur Ersparnis zweckloser Gebührenzahlung erneut anzuempfehlen, sich bis auf weiteres vor Einreichung von Ausfuhranträgen bei der Zentralstelle durch Anfragen bei dieser vorher darüber zu vergewissern, ob und inwieweit die bezüglichen Gesuche mit der Genehmigung rechnen können oder nicht. Den Anfragen bitte ich das Porto für die Antwort, bezw. eine Postkarte zu dem Zweck anzufügen.

Des weiteren bitte ich zu beachten, daß im Interesse der Antragsteller künftighin die mit Gebühren belasteten Ausfuhrgesuche den Antragstellern durch Postnachnahme zugestellt werden. Dies erweist sich nötig, da sich in der letzten Zeit die Klagen darüber gehäuft haben, daß von der Zentralstelle abgeschickte Anträge die Empfänger nicht erreicht haben; also unterwegs verloren gegangen sein müssen. Durch Nachnahmesendungen wird außer der Sicherung gegen solchen Verlust zudem eine beschleunigtere Bestellung gewährleistet, nebenher auch der Geschäftsgang der Zentralstelle wesentlich vereinfacht.

Zentralstelle
für Ausfuhrbewilligungen der Papierindustrie.
Der Vertrauensmann: Dr. von Stojentin.

Gründung eines Forschungsinstituts für Textilindustrie.

Auf Anregung und unter Führung der Königl. Sächsischen Staatsregierung ist am 5. November d. J. von einer Vereinigung von Industriellen ein Verein gegründet worden, der sich die Errichtung eines Forschungsinstitutes für Textilindustrie in Dresden zur Aufgabe gemacht hat. Das Forschungsinstitut für Textilindustrie soll den Zweck und die Aufgabe haben, alle im Bereich der Textilindustrie bzw. der Faserstoff- einschließlich der Zellstoff- und der Papierindustrie vorkommenden Fragen, vom Urstoff der tierischen oder pflanzlichen Faser an bis zum veredelten Fertigerzeugnis, wissenschaftlich zu bearbeiten. Hand in Hand mit den Unternehmern selbst (unter vertraulicher Verwertung aller ihrer Erfahrungen sowie unter Wahrung aller Rechte ihres geistigen Eigentums) soll das Forschungsinstitut seine Aufgabe erfüllen, der der deutschen Industrie in allen technischen und wirtschaftlichen Fragen eine Stütze und eine wohlorganisierte Sammelstätte von Erfahrungen auf allen Gebieten der Textilindustrie werden. Das Forschungsinstitut soll der Textilindustrie des gesamten Deutschen Reiches in gleicher Weise dienen, seinen Sitz, der Bedeutung der vielseitig ausgebreiteten sächsischen Textilindustrie Rechnung tragend, in Dresden bekommen und sich, wenn möglich, in irgendeiner Form der Kaiser-Wilhelm-Gesellschaft für Förderung der Wissenschaften in Berlin anschließen.

8-Stundenschicht in der norwegischen Papierfabrikation.

„Svensk Pappers-Tidning" erhielt von zuverlässiger Seite nachstehende Mitteilung:

„Zwischen der norwegischen Arbeitgebervereinigung und der Organisation der norwegischen Papierarbeiter ist ein Uebereinkommen getroffen worden, nach welchem die Schichtarbeiter in den norwegischen Papierfabriken in drei 8-Stunden-Schichten innerhalb 24 Stunden eingeteilt werden sollen. Diese Anordnung ist baldmöglichst zu treffen und soll am 1. Februar 1918 durchgeführt sein. Stundenlöhne und Akkord sollen so berechnet werden, daß die Einkommen der Arbeiter sich nicht niedriger stellen als bei der 12-Stunden-Schicht.

In Verbindung hiermit kam man überein, die Schichtarbeit an Sonn- und Feiertagsabenden um 10 Uhr beginnen und bis zu den Sonn- und Feiertagsmorgen 6 Uhr dauern zu lassen, wobei jedoch bestimmt wurde, dass wenn man so lange arbeitet, die Erzeugung so zeitig eingestellt werden soll, daß die Reinigungsarbeiten und der Wechsel der Papiermaschinenbekleidung um 6 Uhr vollendet sind, und zwar um die Ueberzeitarbeit einzuschränken.

In dem Protokoll, in welchem die angeführten Bestimmungen festgelegt wurden, führte der Vertreter der Arbeitgeber an, daß man mit starkem Zweifel an die Einführung der 8-Stunden-Schicht ginge, da eine solche Schichtteilung nicht in den entsprechenden Industrien in anderen Ländern durchgeführt sei, welche mit den norwegischen konkurrieren. Dieses Verhältnis würde dahin führen können, daß die norwegische Papierindustrie in der Konkurrenz unterliegt. Die Fabriken müßten deshalb die 8-Stunden-Schichteinrichtung, auf welche sie jetzt eingehen, nur als einen Versuch betrachten."

Papierpreiserhöhung in Schweden.

Aus Malmö wird gemeldet, daß die schwedischen Papierfabriken am 26. Okt. den Papierpreis nochmals um 40 Proz. für feineres Papier erhöhten, so daß die Steigerung seit Kriegsbeginn nunmehr 180 Prozent beträgt.

Digitized by Google

Die Erhöhung der Papierstoff- und Papiererzeugung in Kanada und in den Vereinigten Staaten 1916—1917.

Die nachstehenden Tabellen zeigen, welche Erweiterungen Kanadas Zellstoff- und Papierfabrikation in der Zeit von 1916/17 erfahren hat. Auch ist eine Tabelle beigefügt über die neuen Sulfitstofffabriken, die 1916/17 in den Vereinigten Staaten errichtet wurden.

Genaue Zahlen über die Erhöhung der Sulfatzellstoffabuikation in den Vereinigten Staaten hat „Svensk Pappers-Tidning", welcher wir diese Tabellen entnehmen, nicht erfahren können, doch hat genannte Zeitschrift aus sicherer Quelle erfahren, daß die Zunahme der Erzeugung von Sulfatzellstoff in den Vereinigten Staaten während 1916/17 auf ca. 700 ton per Tag berechnet wird und die von Kraftpapier auf mindestens 450 ton per Tag.

Neue Papier- u. Pappenfabriken in Kanada.

	In Betrieb gesetzt	Produktion t pr. Tag	Summa t pr. Tag
Fabriken für Zeitungspapier.			
Ontario Paper Co. Thorold, Ont.	1 Maschine 1917	60	
	1 Maschine 1918	60	
Abitibi Power & Paper Co., Smooth Rock Falls, Ont.	3 Maschin. 1917	225	
St. Maurice Paper Co., Cap. Madelene, Que.	2 Maschin. 1917	60	
Price Bros., Kenogami, Que.	Juli 1917	60	
Belgo Can. P. & P. Co., Shawinigan Falls, N. Y.	März 1916	65	
Brompton Pulp & Paper Co.	1917	50	
Donnacona Paper Co., Donnacona, Que.	1. Januar 1917	50	605
Pappenfabriken.			
Spanish River Paper Co., Espanola, Ont.	—	40	
Northumberland Paper Co., Campbellford, Ont.	Wiederaufgebaut nach Brand	25	
Miller Bros Co., Glenmiller, Ont.	Wiederaufgebaut nach Brand	25	90
Fabriken für Buch- und Schreibpapier.			
Toronto Paper Co., Cornwall, Ont.	Schreibpapier, Februar 1917	12	
Provincial Paper Mills, Mille Roches, Ont.	Buchpapier 1918	30	
Houpt Paper Co., Camden East, Ont.	Pergament, Mai 1917	20	62
Fariken für Kraftpapier.			
Pacific Mills Ltd., Swansons Bay, B. C.	—	125	125
New Brunswick Sulphite Fibre Co., Mitterlin, N. B.	17. Juni 1916	50	
Bathurst Lumber Co., Bathurst, N. B.	17. März 1916	55	
St. Maurice Paper Co., Cap. Madelene, Que.	April 1916	50	
Brown Corporation, La Tuque, Que.	spätestens 1917	130	410
Fabrik für Holzschliff.			
Eugle Lumber Co., Bandette, Ont.	—	50	50

Neue Sulfitfabriken in Kanada.

Anlagen	Produktion t pr. Tag feucht	trocken	Leicht bleichbar t	Oe-bleicht t	In Betrieb gesetzt	Für eigenen Bedarf t	Zum Verkauf t
Price Bros, Kenogami, Que.	25	—	—	—	6. 1. 1916	—	25
Belgo Canadian, ShawiniganFalls, Que.	30	—	—	—	11. 1. 16	—	30
Laurentide, P. Co., Grand Mere, Que.	30	30	—	—	6. 1. 1917	—	60
Donnacona Paper Co., Donnacona, Que.	30	—	—	—	5. 1. 1917	15	15
Ino. R. Booth Ottawa, Ont.	50	—	—	—	stand zwei Jahre still	50	—
Ontario Paper Co., Thorold, Ont.	50	—	—	—	2. 1. 1917	50	—
Lake Superior Paper Co., Sault Ste. Marie, Ont.	70	—	—	—	—	15	55
Abitibi Power & Paper Co., Iroquois Falls, Ont.	60	—	—	—	—	30	30
St. MauricePulpCo., Cap. Madelene, Que.	60	—	—	—	1917	30	30
Ha-Ha BaySulphite Co., St. Alphonse, Que.	—	120	—	—	1917	—	120
MetagamiP. &Paper Co, SmoothRock Falls, Ont.	—	—	150	—	Juni 1917	—	150
Pacific Mills Ltd., Ocean Falls, B. C.	—	60	—	—	—	30	30
Empire Paper Co., Swansons Bay, B. C.	—	25	—	—	—	—	25*)
Kippewa Pulp Co. (Riordon), Lake Temiskaming	—	—	—	75	März 18	—	75
Port Arthur Paper Co., Port Arthur, Ont.	—	—	30	—	—	30	—
Lincoln Paper Mills Co., Merritton, Ont.	—	30	—	—	Juli 1917	10	20
Im Entstehen.	405	265	180	75	—	260	620
Naswaak Pulp Co., St. John, N. B.	—	—	—	30	1918	—	30
				105	—	260	650

*) Stand still, kürzlich wieder in Betrieb gesetzt.

Sulfatfabriken in den Vereinigten Staaten.

	t pr. Tag	Bestimmt für
In Entstehung.		
Pacific Mills Limited, Ocean Falls, B. C.	125	eigen. Bedarf
Minnesota-Ontario Power Co., International Falls, Minn., U. S. A.	70	»
Nekoosa-Edwards Paper Co., Nekoosa, Wis., U. S. A.	40	»
Alte Fabriken, die ihre Produktion erhöhen.		
Wayagamarck Pulp & Paper Co., Three Rivers, Que.	90	»
Brown Corparation, La Tuque, Que.	30	»

Digitized by Google

Neue Sulfitfabriken in den Vereinigten Staaten.

Anlagen	tpr. Tag	In Betrieb gesetzt	Bestimmt für
Northern Mills, Green Bay, Wis.	25	März 1917	eigenen Bedarf
Inland Empire, Spokane, Wash.	25	In Entstehung	»
Hinckley Fibre Co., Hinckley, N. Y.	20	Vergrößerung	Verkauf
Battle Island Arrowhead } Fulton, N.Y.	50	Noch nicht voll in Betrieb	»
Carthage Sul. Fibre Co., Carthage, N. Y.	30	Noch nicht in Betrieb	»
Island Paper Co., Carthage, N. Y.	30	1. Mai	eigenen Bedarf
Kimberley Clark, Niagara, Wis.	20	Erhöhung	Verkauf
Dells Paper Co., Eau Claire, Wis.	20	Erhöhung	eigenen Bedarf
S. D. Warren Co., Cumberlann Mills, Me.	50	Neue Fabrik	»
Falls Mfg. C., Oconto falls, Wis.	25	Erhöhnng	Verkauf
Burgess, Berlin, N. H.	50	Gebleicht, Erh.	»

In den westlichen und südlichen Staaten werden gegenwärtig verschiedene Fabriken, hauptsächlich für Kraftstoff projektiert.

Anregung zur Gründung von Strohpappenfabriken in Grossbritannien.

Ueber die Frage der Verwendung von Stroh hat ein schottischer Chemiker der „Schottischen Hochlands- und Landwirtschaftlichen Vereinigung" einen Bericht erstattet, in dem es u. a. heißt:

„Im Herbst 1918 werden annähernd 1 620 000 Tonnen Stroh in Schottland vorhanden sein. Die Papierfabriken sehen keinen triftigen Grund, warum sie nicht Stroh in viel größerem Maße wie bisher als Ersatz für Espartogras verwenden sollten, vorausgesetzt, daß sie regelmäßige Zufuhren, die frei von Distel-, Ampfer- und ähnlichen Stengeln sind, erhalten können. Außer Papierfabriken kommen auch die Strohpappen-Erzeuger als Strohverbraucher in Frage. Großbritannien hat bisher seine Strohpappe ausschließlich vom Auslande, vornehmlich aus Belgien und Holland, bezogen, und vor Kriegsausbruch wurden 7 Lstr. pro Tonne dafür gezahlt. Es sollte unseren heimischen Fabrikanten möglich sein, sich den neuen Verhältnissen anzupassen und geeignete Strohpappe, wie man sie für alle gewöhnlichen Buchcinbände benutzt sieht, herzustellen. Während also ein gewisses Quantum Stroh von den Papierfabriken verbraucht würde, kommt die Strohpappenherstellung für den erwarteten Ueberschuß der Strohernte vor allen Dingen in Frage und sollte sich die Regierung hiermit sofort befassen. Die Interessenten sollten unverzüglich an die Regierung mit der Bitte herantreten, die Gründung einer Strohpappen-Industrie in die Wege zu leiten und tunlichst zu fördern." M.

Die Krisis der Papierfabriken in Finnland.

Wie „Dielo Naroda" berichtet, werden 80 bis 90 Proz. der Erzeugnisse der finnländischen Papierfabriken nach Rußland ausgeführt: sie decken zwei Drittel des gesamten russischen Papierverbrauchs und wurden bisher von den russischen Beziehern in Rubeln bezahlt. Vor kurzem wurde die Ausfuhr russischer Erzeugnisse nach Finnland verboten, wenn nicht Zahlung in finnländischer Valuta erfolgt. Dieses Verbot verhindert die finnländischen Papierfabriken, ihre Rubel auszuwechseln. Auch die Arbeiter müssen in der Valuta des Landes bezahlt werden. Die Fabrikanten waren dadurch zur Aufnahme von Schulden genötigt, die eine Höhe erreicht haben, welche die Fabrikanten in zwei bis drei Wochen zur Schließung ihrer Betriebe zwingt, wenn der Finanzminister ihnen nicht eine Möglichkeit gibt, die Rubel abzustoßen. Das in den finnländischen Papierfabriken angelegte Kapital beträgt 52 Mill. Rubel, die Ausfuhr nach Rußland beläuft sich auf fast 25 Mill. Rbl.

Einfuhrverbot Englands für schwedischen Holzstoff.

Die britischen Inhaber von Einfuhrlizenzen für Papierherstellungs-Rohstoffe wurden am 13. November amtlich benachrichtigt, daß dieselben für Einfuhr von Holzstoff aus Schweden nicht mehr gültig und bestehende Aufträge zu annullieren sind. — Die schwedischen Zellulose- und Holzschlifffabriken haben begonnene Befrachtung darauf sofort eingestellt. Nach Dir. Sundblad von Vifstavarfs A.-B. dürfte die Maßregeln für die schwedische Papierstoffindustrie keine große Bedeutung haben, da die meisten Fabriken Norrlands nur Lizenzen für einige 100 t jede hatten und auch für die nächste Zeit keine großen Verkäufe nach England planten. A.

MARKT-BERICHTE

Hannover.

Die Geschäftslage der Papierfabriken bleibt günstig, denn an Aufträgen fehlt es nicht, lediglich die ausreichende Beschaffung der Rohstoffe hindert die Fabriken, der dringlichen und großen Nachfrage nach Papier zu entsprechen. Im Vordergrunde allen Interesses steht die Nachfrage nach holzhaltigen Druckpapieren. In den Kreisen der Verbraucher ist man der festen Ueberzeugung, daß es möglich sein werde, im neuen Jahre größere Zuteilungen bewilligt zu erhalten. Worauf sich diese Ansicht stützt, ist schwer zu sagen, dennoch besteht sie allgemein und man findet sich gern damit ab, höhere Preise anzulegen, wenn nur die Möglichkeit besteht, ausreichender versorgt werden zu können. Die Buchdruckereien sind im Rahmen ihrer derzeit durch Arbeitermangel beschränkten Leistungsfähigkeit vollbeschäftigt; es fehlt nicht an Stimmen, die versichern, daß man das Drei- und Vierfache hätte leisten können, wenn nur die Papierbeschaffung dies ermöglicht hätte, denn beispielsweise für den Kalenderdruck mußten in vielen Fällen an die 6 Prozent der fest übernommenen Aufträge unerfüllt bleiben, obschon insgesamt die Bestellungen um mehr als die Hälfte aller vorjährigen Aufträge im vornherein verringert worden waren. Vielfach war, trotz erheblich besserer Preise, der Kalenderdruck unlohnend, weil dieses Geschäft ganz besonders auf Massenherstellung angewiesen bleibt. Sehr gesucht ist einseitig glattes, holzhaltiges Druckpapier, wovon fortlaufend so große Mengen angefordert werden, daß man wohl sagen

Digitized by Google

darf, die Spekulation scheint sich in zunehmendem Umfange dieser Papiere zu bemächtigen, so weit es überhaupt außerhalb der Kontingentierung verfügbar ist. Nicht minder gefragt sind Affichen, weiße sowohl als farbige, und weiterhin Prospekte, ferner alle Dünndrucke, die in dem Umfange gar nicht beschafft werden können, in dem sie verlangt werden. Unter solchen Umständen ist es nicht verwunderlich, wenn die Preistreiberei sich mehr und mehr zu verschärfen beginnt und einen Grad erreicht hat, der doch bereits als sehr bedenklich erscheint. Auf dem Feinpapiermarkt hat jetzt das Weihnachtsgeschäft lebhaft eingesetzt. Der Bedarf ist sehr umfassend und es werden Preise geboten, die in Fachkreisen verwundertes Kopfschütteln erregen. Schreib- und Druckpapiere stehen andauernd in Frage, für Schreibpapiere werden hohe Preise gezahlt und die Fabriken werden um Lieferungen bestürmt, können aber nur mit sechs- bis achtwöchigen Lieferfristen kleinere Mengen abgeben. Maschinenschreibpapiere sind fast gar nicht mehr zu beschaffen; der vorhandenen Vorräte, die gewiß wohl auch nicht sonderlich groß waren, scheint sich die Spekulation bemächtigt zu haben, die zunächst natürlich diese Papiere noch festhalten wird, so daß sich lebhafter Bedarf geltend macht und die Preise weiterhin in aufwärtsgehender Richtung beeinflußt werden. Das Packpapiergeschäft ist überaus belebt, der Bedarf steigert sich fortgesetzt, die Nachfrage ist nicht mehr zu befriedigen, während dies noch vor kurzem zu steigenden Preisen zwar, aber doch durchaus möglich war. Am meisten sind die Schrenzpapiere im Preise gestiegen, und es ist gewiß auffällig, daß gerade sie am meisten gesucht werden, nicht weniger natürlich auch Braunholzpapiere, für die sich ein großer Markt findet, ohne daß es möglich ist, diesen zu befriedigen.

• VERMISCHTES •

General-Versammlungen.

Schlesische Cellulose- und Papierfabriken A.-G in Cunnersdorf. Die am 16. d. M. in Cunnersdorf stattgehabte Generalversammlung der Schlesischen Cellulose- und Papierfabriken A.-G. genehmigte den Geschäftsbericht. Die mit 14 Proz. festgesetzte Dividende gelangt sofort zur Auszahlung. Der Geschäftsgang ist weiter zufriedenstellend.

Geschäfts-Berichte.

Vereinigte Stralsunder Spielkartenfabriken A.-G. Die Gesellschaft konnte durch Aufträge der Heeresverwaltung ihren Absatz bedeutend erhöhen, obwohl der Absatz im Reiche nur gering war. Die stark gestiegenen Preise der Roh- und Hilfsstoffe veranlaßten mehrmalige Erhöhungen der Verkaufspreise. Nach 200 000 M. (i. V. 142 709 M.) Abschreibungen ergibt sich ein Reingewinn von 266 687 M. (i. V. 204 321 M.), aus dem 12½ Proz. Dividende verteilt und 30 000 M. (25 000 M.) zur Sonderrücklage verwandt werden.

Cellulose-Fabrik Höcklinghausen bei Hemer, Westf. Nach dem Geschäftsbericht für das Jahr 1916/17 ist ein gegenüber dem vorjährigen um etwa 40 Proz. erhöhter Umsatz erzielt worden. Der Betriebsgewinn beträgt 535 396 (im Vorjahr 268 202) M. Nach Abschreibungen von 121 271 (65 628) M. und nach Tilgung des Verlustvortrages, welcher schon im Vorjahr um 101 163 M. auf 107 235 M. hat verringert werden können, verbleiben als Reingewinn 177 828 M. zu folgender Verwendung: gesetzliche Rücklage 8891 M., Sonderrücklage 20 000 M., Gewinnanteil an den Vorstand 7447 M., 5 Proz. Dividende gleich 31 650 M., Gewinnanteil an den Aufsichtsrat 5808 M., vertragsmäßige Vergütung an Vorstand und Beamte 11 617 M. und als Vortrag auf neue Rechnung 92 414 M. Der größere Vortrag sei notwendig, weil die Gesellschaft in der Lage sein müsse, beim Uebergang in die Friedenswirtschaft über erhebliche Beträge zu verfügen, ohne die Betriebsmittel zu sehr zu schwächen. Die vorgesehenen Abschreibungen seien mit Rücksicht auf die geringen Abschreibungen der vergangenen Jahre unbedingt erforderlich. In das neue Geschäftsjahr ist das Unternehmen gut beschäftigt eingetreten, und bis heute war die Geschäftslage zufriedenstellend.

Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft, Düsseldorf. Die in den ersten Kriegsjahren aufgetretenen Betriebsschwierigkeiten haben während des abgelaufenen Geschäftsjahres weiter zugenommen. Insbesondere haben Kohlen- und Arbeitermangel nachteilig auf die Höhe der Produktion eingewirkt. Da diese Schwierigkeiten ganz allgemein bei den deutschen Papierfabriken vorherrschten, blieb die Erzeugung hinter dem Bedarf zurück, so daß die Nachfrage nach den Sondererzeugnissen der Gesellschaft, Zeitungsdruckpapier und Spinnpapier, andauernd rege war. Der steigenden Erhöhung der Gestehungskosten konnten die Verkaufspreise nur langsam

Max Schüler & Co

Hamburg
Mönckebergstraße 9

Stockholm
Västra Trädgårsgatan 4

Natron-
Sulfit-
Cellulose
Holzstoff

Digitized by Google

folgen. Die Beteiligung an der Westdeutschen Papier Union G. m. b. H., auf die im letzten Geschäftsbericht hingewiesen wurde, hat den Erwartungen entsprochen. Der vor Ausbruch des Krieges gefaßte Plan der Errichtung einer Neuanlage im Braunkohlenrevier bei Köln konnte infolge des Krieges nicht zur Ausführung gebracht werden. Das zu diesem Zwecke erworbene Grundstück ist wieder verkauft worden. Auch an der 5. und 6. deutschen Kriegsanleihe hat sich die Gesellschaft im Rahmen ihrer verfügbaren Mittel beteiligt. Für die Familien der im Felde stehenden Beamten und Arbeiter wurde im abgelaufenen Geschäftsjahr in der bisherigen Weise gesorgt und die hierfür erforderliche Summe aus dem Betriebe gedeckt. Die Gesellschaft beklagt den Heldentod von sechs Werksangehörigen, deren Andenken in Ehren gehalten werden wird. Zu den Veränderungen einzelner Konten der vorliegenden Bilanz wird bemerkt: Grundstückskonto: Zur Abrundung des Reisholzer Besitzes wurde ein Grundstück in Größe von 17 000 qm erworben. Maschinen- und Gebäudekonto: In Reisholz wurde die Kaolinschlämmerei erweitert. In den Fabriken Flensburg und Uetersen wurde ein Teil der Kessel für Kokskeuerung eingerichtet, außerdem kam in der Fabrik Uetersen eine Dampfturbine von 4000 KW zur Aufstellung, wodurch auch diese Fabrik über eine reichliche Kraftreserve verfügt. Die Einrichtung der Fabrik Uetersen auf die Spezialerzeugung von Spinnpapier erforderte eine entsprechende Erweiterung des maschinellen Teiles, insbesondere der Holländeranlage. Aus dem gleichen Grunde machte sich auch eine Erweiterung der Gebäude notwendig. Im Hinblick auf die starke Abnutzung der Anlagen während des Krieges wurden diesmal die Abschreibungen entsprechend erhöht. Die Forderungen an das feindliche Ausland wurden ganz abgeschrieben. Der Reingewinn des Geschäftsjahres beträgt laut Bilanz 1 512 221,22 M. Nach Abzug der vertragsmäßigen Gewinnanteile an Vorstand und Beamte verbleiben 1 443 027,22 M., hierzu kommt der Vortrag aus 1915/16 140 199,94 M., so daß insgesamt zur Verfügung stehen 1 583 227,16 M. Es wird der Generalversammlung vorgeschlagen, hierüber wie folgt zu verfügen: 130 540,76 M. Ueberweisung an den Spezialreservefonds, welcher damit auf 600 000 M. = 10 Proz. des Aktienkapitals aufgefüllt ist; 1 200 000 M. 20 Proz. Dividende; 70 000 M. Tantieme an den Aufsichtsrat; 20 000 M. verschiedene Gratifikationen an Beamte; 162 686,40 M. Vortrag auf das Geschäftsjahr 1917/18; zusammen 1 583 227,16 M. Der bisherige Verlauf des neuen Geschäftsjahres schließt sich in seinem Ergebnis dem Vorjahre an. Sollten diese Verhältnisse andauern und es gelingen, die fortwährend steigenden Schwierigkeiten zu überwinden, so wird gehofft, auch für das laufende Geschäftsjahr mit einem befriedigenden Abschluß rechnen zu können. Gewinn- und Verlustkonto 1916/17. Soll: Generalunkosten 363 581,43 M.; Steuern und Zinsen 259 014,55 M.; Rückstellungskonto 128 200 M.; Abschreibungen: Maschinenkonto 538 307,38 M., Gebäudekonto 98 303,80 M., Wasserversorgungskonto 10 279,95 M., elektrisches Lichtanlagenkonto 38 697 M., Anschlußgleiskonto 92 051,79 M., Fuhrwerkskonto 68 668,50 M., Werftkonto 45 799 M. = 892 107,42 M.; Bilanzkonto: Vortrag aus 1915/16 140 199,94 M., Reingewinn in 1916/17 1 512 221,22 M. = 1 652 421,16 Mark. Insgesamt 3 295 324,56 M. Haben: Vortrag aus 1915/16 140 199,94 M.; Betriebskonto-Ueberschuß 3 155 124,62 M. Insgesamt 3 295 324,56 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Arnsdorf i. R. Der Aufsichtsrat der Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter Akt.-Ges. zu Arnsdorf schlägt 4 Proz. (i. V. 0 Proz.) Dividende vor bei etwa gleichen Abschreibungen wie im Vorjahre.

Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Spinnpapier-Vertriebs-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Der Erwerb von ausländischem Spinnpapier und der Abschluß und die Durchführung der zu diesem Erwerb erforderlichen Geschäfte. Stammkapital: 40 000 M. Geschäftsführer: Dr. Leon Zeitlin in Berlin-Schöneberg.

Emmendingen. Die Firma J. P. Sonntag G. m. b. H. in Emmendingen hat mit der Gründung der Gesellschaft das Unternehmen der Firma J. P. Sonntag, Papierfabrik, Emmendingen, übernommen und wird die Geschäfte dieser Firma in unveränderter Weise fortführen. Als Geschäftsführer der Gesellschaft wurden bestellt die Herren Ernst Sonntag, Albert Sonntag, Richard Vogel. Jeder dieser Herren ist berechtigt, für sich allein die Firma zu zeichnen.

Kaiserswerth, Bez. Düsseldorf. Eingetragene Firma Stöcker & Kuhlen, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Kaiserswerth. Durch Gesellschaftsbeschluß vom 29. Oktober 1917 ist die Firma abgeändert in Kaiserswerther Preßspan- und Pappenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Franz Schiffer ist als Geschäftsführer ausgeschieden und als solcher ist bestellt Hauptlehrer Wilhelm Tussing in Kaiserswerth.

Stettin. Stettiner Papier- und Pappenfabrik Aktiengesellschaft zu Stettin. Der Kaufmann Erich Grothe in Stettin ist zum Vorstandsmitgliede bestellt. Das Vorstandsmitglied Hans Rabbow ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Varzin. Gegen die Beschlüsse der Generalversammlung der Varziner Papierfabrik vom 16. Juli d. J. haben nunmehr außer der von Herrn Justizrat Elsbach geführten Opposition nach der „Berliner Börsen-Ztg." zwei weitere Berliner Aktionäre die Anfechtungsklage erhoben. Bekanntlich handelt es sich dabei um die Ausschüttung des aus dem Verkauf der amerikanischen Beteiligung erzielten Gewinnes.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Borregaard bei Sarpsborg, Norwegen. Die englische Papier- und Zellulosefirma Kellner-Partington Paper Pulp Co., Manchester, unterhandelt über den Verkauf ihrer sämtlichen norwegischen und schwedischen Besitzungen (Zellulose- und Papierfabriken, Kraftstation, große Wälder, Sägewerke) an ein norwegisches Konsortium, dem einige Banken in Kristiania, Schiffsreeder und Holzwarenfirmen angehören. In Schweden wurden sie als besondere schwedische Aktiengesellschaften betrieben. A.

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Digitized by Google

Biala, Galizien. Neu eingetragen wurde die Firma Textilumwerke Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die fabrikmäßige Erzeugung von Papiergarn und Papiergeweben mit und ohne Zusatz von Textilfasern. Das Stammkapital beträgt 100 000 Kr. Geschäftsführer ist Richard Bathelt, Fabrikant in Bielitz.

Halmstad, Schweden. Die Fabrik von Filzen für die Papier- und Holzstoffindustrie Nordiska Maskinfiltaktiebolaget legte aus Mangel an Wolle usw. den Betrieb nieder, zahlt aber vorläufig $^2/_3$ der Löhne weiter. Die Aktienmehrheit, bisher in Göteborg, ging eben an ein Konsortium in Halmstad über. Das Aktienkapital wurde dies Jahr in Freiaktien auf 726 000 Kr. verdoppelt. A.

Helsingborg, Schweden. Skanska Superfosfat- och Svafvelsyrefabriks A. B. liefert aus ihrer vergrößerten Fabrik schwefelsaure Tonerde, jetzt auch auf dem Kompensationswege, an die dänische Papierindustrie. A.

Nurmi, Wiborgs Län, Finnland. Die Sulfitzellulosefabrik O.-Y. „Nurmi A.-B. verteilt für 1916/17 50 Proz. Dividende bei 677 000 finn. M. Aktienkapital (im Vorjahre 50 Proz. Dividende und Freiaktien). A.

Salmthal in Böhmen. Die der Firma Gustav Tölle in Niederschlema gehörige Holzschleiferei Salmthal bei Karlsbad ist in den Besitz der Firma Strohbach in Groß-Schönau bei Rumburg übergegangen und soll eine bedeutende Erweiterung erfahren.

San Rafael, Mexiko. Compagnie des fabriques de papier de San Rafael et Annexes in San Rafael, Mexiko. Der Geschäftsbericht dieser Gesellschaft gestattet laut „N. Z. Z." den Schluß, daß das Unternehmen, welches nunmehr wiederum in den Besitz seiner Fabriken und Installationen gelangte, seine gesamte Fabrikausrüstung in schlechtestem Zustande vorgefunden hat, daß aber auch die Gesellschaft große Anstrengungen machte, um die erlittenen Schäden zu tilgen. Infolgedessen ist denn auch die eine der Fabriken zur Aufnahme des Betriebes bereits wieder hergerichtet, wogegen die Instandsetzung der anderen allerdings noch einige Zeit in Anspruch nehmen wird. Es ergab sich durch die Revolution für das Unternehmen ein Gesamtvverlust von 1 812 054 Piaster. Zur Deckung desselben stellte die Verwaltung den Antrag, den Saldo des „Fonds de Précision" mit 531 312 Piaster, den Saldo des „Fonds de Bénéfices à distribuer" mit 420 000 Piaster und denjenigen des „Fonds de Provision" mit 150 000 Piaster in Anspruch zu nehmen, und überdies dem Reservefonds die Summe von 710 762 Piaster zu entnehmen, so daß die drei erstgenannten Konti damit vollständig ausgeschöpft werden und der Reservefonds bloß noch 892 721 Piaster aufweist. Alle diese Vorschläge wurden von der Aktionärversammlung, welche am 6. Juni 1917 in Mexiko stattfand, gutgeheißen. Ueberdies wurde dem Verwaltungsrat von der Generalversammlung eine Summe von 30 000 Piaster als „Honorar" für das Geschäftsjahr 1916 zur Verfügung gestellt, zu deren Ausrichtung der Reservefonds in Anspruch genommen wurde.

Wien. Gesellschaft für graphische Industrie. Eugen Ritter Miller zu Aichholz, Großindustrieller in Wien, Felix Pollak von Parnegg, Großindustrieller in Wien, und Dr. Karl Johannes Schwarz, Schriftsteller in Wien, sind als Mitglieder des Ver-

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starb: Herr Erich Walter Bergmann, ältester Sohn des Herrn Wolfgang Bergmann, Pappenfabriksbesitzer in Schönlind, Sachsen.

Gustav Arndt †. Am 3. November verstarb in Dresden Herr Gustav Arndt, früherer langjähriger Direktor der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz im bald vollendeten 91. Lebensjahre. Gustav Arndt, in der Nähe von Oliva in Westpreußen geboren, war ein Papiermacher von echtem Schrot und Korn und großer Erfahrung, dem eine größere Zahl Papiermacher ihre Ausbildung verdanken, und die ihm, wie alle seine Freunde und Bekannten, ein treues und ehrenvolles Gedenken bewahren werden. Nachdem Direktor Arndt verschiedene Stellen, zuletzt als technischer Direktor in Osnabrück und Groß-Bölckau, bekleidet **hatte,** wurde er 1871 an die neu zu errichtende Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz berufen, welche er bis zum Jahre 1898 als technischer Direktor und Vorstandsmitglied mit bestem Erfolg leitete und im Verein mit seinem kaufmännischen Kollegen zu hoher Blüte brachte. Bei seinem Ausscheiden aus der Direktion wurde er in den Aufsichtsrat der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel gewählt, dem er bis zum Jahre 1908 angehörte.

Aus Anlaß seines 25jährigen Dienstjubiläums in Einsiedel wurde er durch Verleihung des Ritterkreuzes vom Albrechtsorden ausgezeichnet.

Vom 1. Oktober 1898 ab lebte Gustav Arndt als Privatmann in Dresden.

Er ruhe in Frieden! Ein dankbares und treues Gedenken ist ihm sicher.

Eine in Mitteldeutschland gelegene Papiermaschinenfabrik **sucht** für ihr Konstruktionsbüro einige tüchtige

Techniker bezw. Ingenieure

Herren, möglichst aus der Branche, auch Kriegsbeschädigte, wollen sich melden unter **P. F. 6338** bei der Expedition dieses Blattes.

Zu kaufen

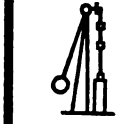
gesucht **„Hoffmann's Handbuch der Papierfabrikation"** (2 Bde.), neueste Auflage, gebraucht, jedoch tadellos erhalten.

Angebote erbeten unter **P. F. 6340** an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

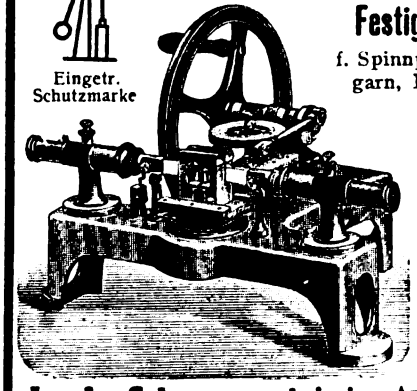
Schoppers Falzer

(wie an das Königl. Materialprüfungsamt, Berlin-Lichterfelde, geliefert)

= für Spinnpapier und andere Papiere =



Eingetr. Schutzmarke



Festigkeitsprüfer

f. Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe

Trockengehaltsprüfer

sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27 und Bayersche Str. 77.

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und technische Apparate.

Digitized by Google

folgen. Die Beteiligung an der Westdeutschen Papier Union G. m. b. H., auf die im letzten Geschäftsbericht hingewiesen wurde, hat den Erwartungen entsprochen. Der vor Ausbruch des Krieges gefaßte Plan der Errichtung einer Neuanlage im Braunkohlenrevier bei Köln konnte infolge des Krieges nicht zur Ausführung gebracht werden. Das zu diesem Zwecke erworbene Grundstück ist wieder verkauft worden. Auch an der 5. und 6. deutschen Kriegsanleihe hat sich die Gesellschaft im Rahmen ihrer verfügbaren Mittel beteiligt. Für die Familien der im Felde stehenden Beamten und Arbeiter wurde im abgelaufenen Geschäftsjahr in der bisherigen Weise gesorgt und die hierfür erforderliche Summe aus dem Betriebe gedeckt. Die Gesellschaft beklagt den Heldentod von sechs Werksangehörigen, deren Andenken in Ehren gehalten werden wird. Zu den Veränderungen einzelner Konten der vorliegenden Bilanz wird bemerkt: Grundstückskonto: Zur Abrundung des Reisholzer Besitzes wurde ein Grundstück in Größe von 17 000 qm erworben. Maschinen- und Gebäudekonto: In Reisholz wurde die Kaolinschlämmerei erweitert. In den Fabriken Flensburg und Uetersen wurde ein Teil der Kessel für Koksfeuerung eingerichtet, außerdem kam in der Fabrik Uetersen eine Dampfturbine von 4000 KW zur Aufstellung, wodurch auch diese Fabrik über eine reichliche Kraftreserve verfügt. Die Einrichtung der Fabrik Uetersen auf die Spezialerzeugung von Spinnpapier erforderte eine entsprechende Erweiterung des maschinellen Teiles, insbesondere der Holländeranlage. Aus dem gleichen Grunde machte sich auch eine Erweiterung der Gebäude notwendig. Im Hinblick auf die starke Abnutzung der Anlagen während des Krieges wurden diesmal die Abschreibungen entsprechend erhöht. Die Forderungen an das feindliche Ausland wurden ganz abgeschrieben. Der Reingewinn des Geschäftsjahres beträgt laut Bilanz 1 512 221,22 M. Nach Abzug der vertragsmäßigen Gewinnanteile an Vorstand und Beamte verbleiben 1 443 027,22 M., hierzu kommt der Vortrag aus 1915/16 140 199,94 M., so daß insgesamt zur Verfügung stehen 1 583 227,16 M. Es wird der Generalversammlung vorgeschlagen, hierüber wie folgt zu verfügen: 130 540,76 M. Ueberweisung an den Spezialreservefonds, welcher damit auf 600 000 M. = 10 Proz. des Aktienkapitals aufgefüllt ist; 1 200 000 M. 20 Proz. Dividende; 70 000 M. Tantieme an den Aufsichtsrat; 20 000 M. verschiedene Gratifikationen an Beamte; 162 686,40 M. Vortrag auf das Geschäftsjahr 1917/18; zusammen 1 583 227,16 M. Der bisherige Verlauf des neuen Geschäftsjahres schließt sich in seinem Ergebnis dem Vorjahre an. Sollten diese Verhältnisse andauern und es gelingen, die fortwährend steigenden Schwierigkeiten zu überwinden, so wird gehofft, auch für das laufende Geschäftsjahr mit einem befriedigenden Abschluß rechnen zu können. Gewinn- und Verlustkonto 1916/17. Soll: Generalunkosten 363 581,43 M.; Steuern und Zinsen 259 014,55 M.: Rückstellungskonto 128 200 M.: Abschreibungen: Maschinenkonto 538 307,38 M., Gebäudekonto 98 303,80 M., Wasserversorgungskonto 10 279,95 M., elektrisches Lichtanlagenkonto 38 697 M., Anschlußgleiskonto 92 051,79 M., Fuhrwerkskonto 68 668,50 M., Werftkonto 45 799 M. = 892 107,42 M.; Bilanzkonto: Vortrag aus 1915/16 140 199,94 M., Reingewinn in 1916/17 1 512 221,22 M. = 1 652 421,16 Mark. Insgesamt 3 295 324,56 M. Haben: Vortrag aus 1915/16 140 199,94 M.; Betriebskonto-Ueberschuß 3 155 124,62 M. Insgesamt 3 295 324,56 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Arnsdorf i. R. Der Aufsichtsrat der Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter Akt.-Ges. zu Arnsdorf schlägt 4 Proz. (i. V. 0 Proz.) Dividende vor bei etwa gleichen Abschreibungen wie im Vorjahre.

Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Spinnpapier-Vertriebs-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Der Erwerb von ausländischem Spinnpapier und der Abschluß und die Durchführung der zu diesem Erwerb erforderlichen Geschäfte. Stammkapital: 40 000 M. Geschäftsführer: Dr. Leon Zeitlin in Berlin-Schöneberg.

Emmendingen. Die Firma J. P. Sonntag G. m. b. H. in Emmendingen hat mit der Gründung der Gesellschaft das Unternehmen der Firma J. P. Sonntag, Papierfabrik, Emmendingen, übernommen und wird die Geschäfte dieser Firma in unveränderter Weise fortführen. Als Geschäftsführer der Gesellschaft wurden bestellt die Herren Ernst Sonntag, Albert Sonntag, Richard Vogel. Jeder dieser Herren ist berechtigt, für sich allein die Firma zu zeichnen.

Kaiserswerth, Bez. Düsseldorf. Eingetragene Firma Stöcker & Kuhlen, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Kaiserswerth. Durch Gesellschaftsbeschluß vom 29. Oktober 1917 ist die Firma abgeändert in Kaiserswerther Preßspan- und Pappenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Franz Schiffer ist als Geschäftsführer ausgeschieden und als solcher ist bestellt Hauptlehrer Wilhelm Tussing in Kaiserswerth.

Stettin. Stettiner Papier- und Pappenfabrik Aktiengesellschaft zu Stettin. Der Kaufmann Erich Grothe in Stettin ist zum Vorstandsmitgliede bestellt. Das Vorstandsmitglied Hans Rabbow ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Varzin. Gegen die Beschlüsse der Generalversammlung der Varziner Papierfabrik vom 16. Juli d. J. haben nunmehr außer der von Herrn Justizrat Elsbach geführten Opposition nach der „Berliner Börsen-Ztg." zwei weitere Berliner Aktionäre die Anfechtungsklage erhoben. Bekanntlich handelt es sich dabei um die Ausschüttung des aus dem Verkauf der amerikanischen Beteiligung erzielten Gewinnes.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Borregaard bei Sarpsborg, Norwegen. Die englische Papier- und Zellulosefirma Kellner-Partington Paper Pulp Co., Manchester, unterhandelt über den Verkauf ihrer sämtlichen norwegischen und schwedischen Besitzungen (Zellulose- und Papierfabriken, Kraftstation, große Wälder, Sägewerke) an ein norwegisches Konsortium, dem einige Banken in Kristiania, Schiffsreeder und Holzwarenfirmen angehören. In Schweden wurden sie als besondere schwedische Aktiengesellschaften betrieben. A.

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid
Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Digitized by Google

Biala, Galizien. Neu eingetragen wurde die Firma Textilumwerke Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die fabrikmäßige Erzeugung von Papiergarn und Papiergeweben mit und ohne Zusatz von Textilfasern. Das Stammkapital beträgt 100 000 Kr. Geschäftsführer ist Richard Bathelt, Fabrikant in Bielitz.

Halmstad, Schweden. Die Fabrik von Filzen für die Papier- und Holzstoffindustrie Nordiska Maskinfiltaktiebolaget legte aus Mangel an Wolle usw. den Betrieb nieder, zahlt aber vorläufig $^2/_3$ der Löhne weiter. Die Aktienmehrheit, bisher in Göteborg, ging eben an ein Konsortium in Halmstad über. Das Aktienkapital wurde dies Jahr in Freiaktien auf 726 000 Kr. verdoppelt. A.

Helsingborg, Schweden. Skanska Superfosfat- och Svafvelsyrefabriks A. B. liefert aus ihrer vergrößerten Fabrik schwefelsaure Tonerde, jetzt auch auf dem Kompensationswege, an die dänische Papierindustrie. A.

Nurmi, Wiborgs Län, Finnland. Die Sulfitzellulosefabrik O.-Y. „Nurmi A.-B. verteilt für 1916/17 50 Proz. Dividende bei 677 000 finn. M. Aktienkapital (im Vorjahre 50 Proz. Dividende und Freiaktien). A.

Salmthal in Böhmen. Die der Firma Gustav Tölle in Niederschlema gehörige Holzschleiferei Salmthal bei Karlsbad ist in den Besitz der Firma Strohbach in Groß-Schönau bei Rumburg übergegangen und soll eine bedeutende Erweiterung erfahren.

San Rafael, Mexiko. Compagnie des fabriques de papier de San Rafael et Annexes in San Rafael, Mexiko. Der Geschäftsbericht dieser Gesellschaft gestattet laut „N. Z. Z." den Schluß, daß das Unternehmen, welches nunmehr wiederum in den Besitz seiner Fabriken und Installationen gelangte, seine gesamte Fabrikausrüstung in schlechtestem Zustande vorgefunden hat, daß aber auch die Gesellschaft große Anstrengungen machte, um die erlittenen Schäden zu tilgen. Infolgedessen ist denn auch die eine der Fabriken zur Aufnahme des Betriebes bereits wieder hergerichtet, wogegen die Instandsetzung der anderen allerdings noch einige Zeit in Anspruch nehmen wird. Es ergab sich durch die Revolution für das Unternehmen ein Gesamtverlust von 1 812 054 Piaster. Zur Deckung desselben stellte die Verwaltung den Antrag, den Saldo des „Fonds de Précision" mit 531 312 Piaster, den Saldo des „Fonds de Bénéfices à distribuer" mit 420 000 Piaster und denjenigen des „Fonds de Provision" mit 150 000 Piaster in Anspruch zu nehmen, und überdies dem Reservefonds die Summe von 710 762 Piaster zu entnehmen, so daß die drei erstgenannten Konti damit vollständig ausgeschöpft werden und der Reservefonds bloß noch 892 721 Piaster aufweist. Alle diese Vorschläge wurden von der Aktionärversammlung, welche am 6. Juni 1917 in Mexiko stattfand, gutgeheißen. Ueberdies wurde dem Verwaltungsrat von der Generalversammlung eine Summe von 30 000 Piaster als „Honorar" für das Geschäftsjahr 1916 zur Verfügung gestellt, zu deren Ausrichtung der Reservefonds in Anspruch genommen wurde.

Wien. Gesellschaft für graphische Industrie. Eugen Ritter Miller zu Aichholz, Großindustrieller in Wien, Felix Pollak von Parnegg, Großindustrieller in Wien, und Dr. Karl Johannes Schwarz, Schriftsteller in Wien, sind als Mitglieder des Ver-

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starb: Herr Erich Walter Bergmann, ältester Sohn des Herrn Wolfgang Bergmann, Pappenfabriksbesitzer in Schönlind, Sachsen.

Gustav Arndt †. Am 3. November verstarb in Dresden Herr Gustav Arndt, früherer langjähriger Direktor der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz im bald vollendeten 91. Lebensjahre. Gustav Arndt, in der Nähe von Oliva in Westpreußen geboren, war ein Papiermacher von echtem Schrot und Korn und großer Erfahrung, dem eine größere Zahl Papiermacher ihre Ausbildung verdanken, und die ihm, wie alle seine Freunde und Bekannten, ein treues und ehrenvolles Gedenken bewahren werden. Nachdem Direktor Arndt verschiedene Stellen, zuletzt als technischer Direktor in Osnabrück und Groß-Bölckau, bekleidet hatte, wurde er 1871 an die neu zu errichtende Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz berufen, welche er bis zum Jahre 1898 als technischer Direktor und Vorstandsmitglied mit bestem Erfolg leitete und im Verein mit seinem kaufmännischen Kollegen zu hoher Blüte brachte. Bei seinem Ausscheiden aus der Direktion wurde er in den Aufsichtsrat der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel gewählt, dem er bis zum Jahre 1908 angehörte.

Aus Anlaß seines 25jährigen Dienstjubiläums in Einsiedel wurde er durch Verleihung des Ritterkreuzes vom Albrechtsorden ausgezeichnet.

Vom 1. Oktober 1898 ab lebte Gustav Arndt als Privatmann in Dresden.

Er ruhe in Frieden! Ein dankbares und treues Gedenken ist ihm sicher.

Eine in Mitteldeutschland gelegene Papiermaschinenfabrik sucht für ihr Konstruktionsbüro einige tüchtige

Techniker bezw. Ingenieure

Herren, möglichst aus der Branche, auch Kriegsbeschädigte, wollen sich melden unter P. F. 6338 bei der Expedition dieses Blattes.

Zu kaufen

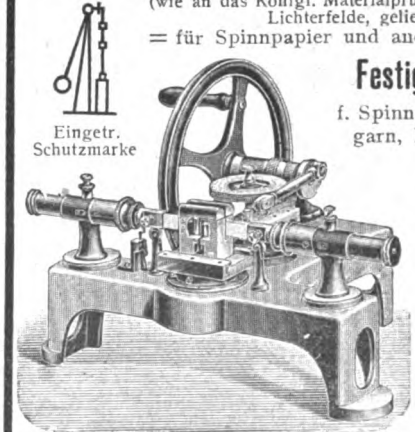
gesucht **„Hoffmann's Handbuch der Papierfabrikation"** (2 Bde.), neueste Auflage, gebraucht, jedoch tadellos erhalten.

Angebote erbeten unter **P. F. 6340** an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Schoppers Falzer

(wie an das Königl. Materialprüfungsamt, Berlin-Lichterfelde, geliefert)

= für Spinnpapier und andere Papiere =



Eingetr. Schutzmarke

Festigkeitsprüfer

f. Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe

Trockengehaltsprüfer

sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen

Louis Schopper, Leipzig, Arndtstr. 27 und Bayersche Str. 77.

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und technische Apparate.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2 Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Georg Rupp, Einj. Unteroffizier, Expedient der Papierfabrik Unterkochen G. m. b. H., Unterkochen, Württbg., zurzeit in der Schweiz als Auslandsgefangener.

Herr Heinrich Porst, Kassierer und Bevollmächtigter von Wiedes Papierfabrik Rosenthal, Reuß.

Ein neuer Rohstoff für Papierfabrikation. Londoner Nachrichten zufolge sollen Untersuchungen im Imperial Institute ergeben haben, daß sich die in Natal gewonnene Rinde des Wattle-Baumes, nach ihrer Verwertung für Gewinnung von Gerbstoff, zur Herstellung von Papier verwenden läßt. Es wird daraus ein braunes Papier hergestellt, das sich bleichen läßt und als Druckpapier, insbesondere für Zeitungen, geeignet sein soll.

Handelsmuseum, Wien.

Unfall. In der Papierfabrik Heiligenstadt geriet die 22jährige Arbeiterin Magdalene Wilhelm, die beim Entladen von Eisenbahnwagen half, zwischen die Puffer zweier Wagen und erlitt so schwere Verletzungen, daß sie auf dem Transport zum Krankenhause starb.

Unfall. In der Ammendorfer Papierfabrik geriet der Arbeiter Stein aus Osendorf zweischen zwei Walzen. Er erlitt starke Quetschungen und einen Schädelbruch, so daß an seinem Aufkommen gezweifelt wird.

Trockenzylinderexplosion. In dem Betriebe der Hannoverschen Papierfabrik zu Alfeld flog nachts an einer Papiermaschine von einem großen Trockenzylinder der Deckel ab und wurde durch ein Fenster geschleudert. In dem Raume hielten sich zurzeit des Unfalls sieben Arbeiter auf, die durch den ungeheuren Luftdruck der Explosion zu Boden geworfen wurden, aber glücklicherweise ohne erhebliche Verletzungen davonkamen, bis auf einen, den etwa 19 Jahre alten Maschinenführergehilfen Müller, der schwer verletzt wurde. Es mußte ihm ein Arm abgenommen werden.

Stroh als Papierrohstoff in Schottland. Da für 1918 infolge des vermehrten Getreidebaues in Schottland ein Ueberschuß von 420 000 Tonnen Stroh gegen 1917 erwartet wird, betraute die Highland and Agricultural Society in Edinburgh ihren beratenden Chemiker Dr. Tocher damit, zu untersuchen, wie sich diese Menge verwerten ließe. Außer zu Futterzwecken soll das Stroh zu Strohpappe und zur Papierherstellung verwendet werden; zwei schottische Papierfabriken machten mit Weizen- und Haferstroh befriedigende Versuche. A.

Japans Schwefelproduktion. Im Jahre 1916 wurden in Japan 21 478 Tonnen roher Schwefel (1915: 17 172 Tonnen, 1914: 8835 Tonnen) und 106 387 Tonnen gereinigter Schwefel (1915: 72 206 Tonnen, 1914: 74 115 Tonnen) gewonnen. Der Wert des letzteren betrug 4 295 539 Yen (1915 nur 1 902 219 Yen, 1914: 2 002 788 Yen). A.

Papierholzpreise in Norwegen. Die Vorstände der Waldbesitzervereine des Glommenselo und des Mjösen kamen mit dem des Zelluloseholzkäufervereins überein, ihren Mitgliedern zu empfehlen, Abschlüsse zu 27,50 Kr. für 1 cbm erstklassiges Zelluloseholz zu machen, mit den in 1916 vereinbarten Nachlässen für geringere Sorten. Ein Preiskampf zwischen Käufern und Verkäufern, wie in den letzten Jahren, dürfte also diesmal vermieden werden. A.

Der Plan der norwegischen Waldbesitzer im Drammensbezirk, in oder bei Drammen eigene, große Holzveredelungsfabriken anzulegen, muß jetzt, nachdem die Borregaard-Werke aus englischem Besitz in norwegische Hände, hauptsächlich Waldbesitzer, übergingen, als aufgegeben betrachtet werden. Auf einer Versammlung von Waldeigentümern im September wurde die Befürchtung laut, daß der Papierfabrik Konzern Union Co., Kristiania, auch die Borregaard-Anlagen mit sich vereinigen könnte, und trug wesentlich dazu bei, das Kaufinteresse der Waldbesitzer für diese bisher englischen Holzstoff- und Papierfabriken zu vermehren. A.

Spinnpapiere Spinnröllchen
große Posten, früher oder später, **sucht**
Fritz Breuer, Düsseldorf
Steinstraße 82.
Telegramm-Adresse: Breuertext.

Größere Mengen
Durchschlag-Papier
weiß und gelb, Quart und Folio, möglichst in Güte wie Friedensausführung, zu kaufen gesucht.
Angebote und Muster erbittet
Reinhardt Lindner, Ingenieur
Halle a. S., Riebeckplatz 2.

Angebote auf Papier
in Rollhöhe von 1 m wie auch Bogenformat 1 × 1 m, erbitten
Vereinigte Schönlanker u. Filehner Mazzefabriken, G. m. b. H.

Ich gebrauche zurzeit und wiederholt
3000—5000 kg
holzhaltig weiß mittelfein Papier
satiniert und geleimt, für lithograph. Farbendruck, per qm 125 g, Format 69×88 cm. — Ich bitte um Offerte mit Preis und Stoffprobe.
W. Dümms Kunstanstalt
Wesel (Rheinland).

Echt Pergamentpapier
mittlerer Stärke, gleichviel welchen Formates, **kaufen** jedes Quantum und bitten um bemusterte Offerte
Kraftin-Werk, Braunschweig.

Beilagen
finden durch den
„Papier-Fabrikant"
nachweislich die größte Verbreitung in Fachkreisen.

Kaufe *gutes weißes Post- u. Kanzleipapier in mittlerer Schwere*
Angebote an: *H. Kleemeier*
Buchdruckerei - Verlagsanstalt
Hof a. Saale (Bayern)

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

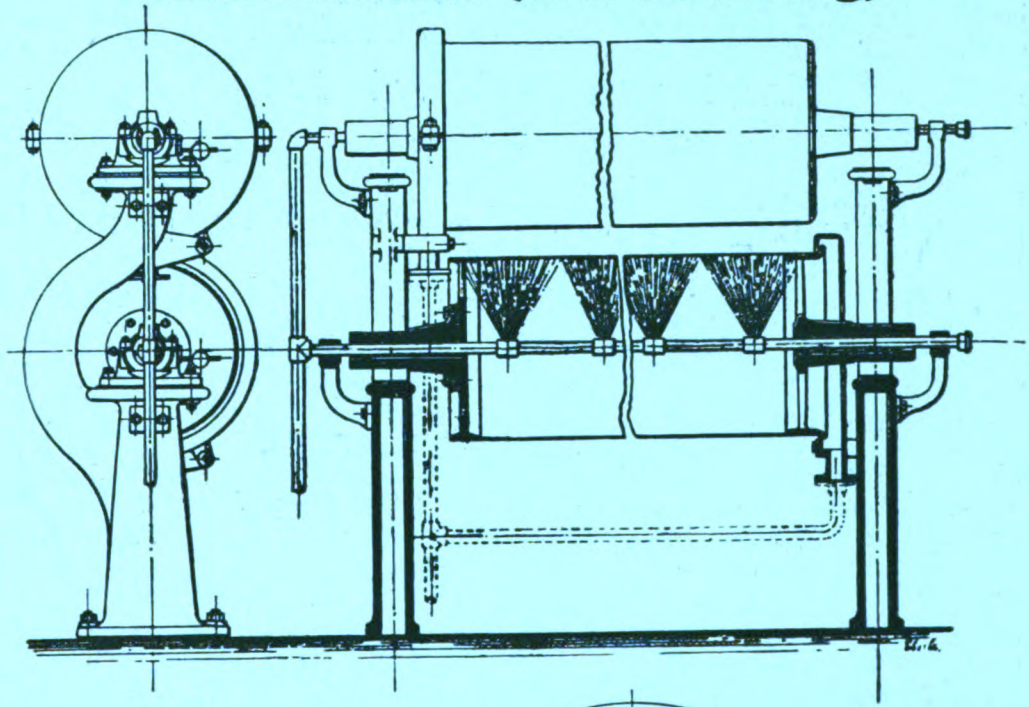
GENERAL
FEB 8 1920
OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

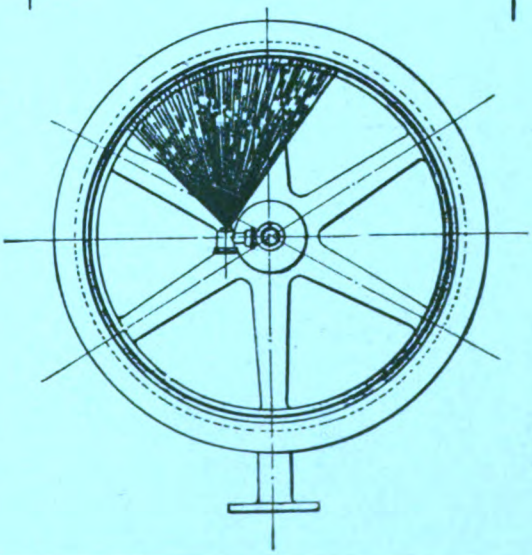
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 49. Berlin, 7. Dezember 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269
Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne eigene Antriebsteile.



Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2 Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Georg Rupp, Einj. Unteroffizier, Expedient der Papierfabrik Unterkochen G. m. b. H., Unterkochen, Württbg., zurzeit in der Schweiz als Auslandsgefangener.

Herr Heinrich Porst, Kassierer und Bevollmächtigter von Wiedes Papierfabrik Rosenthal, Reuß.

Ein neuer Rohstoff für Papierfabrikation. Londoner Nachrichten zufolge sollen Untersuchungen im Imperial Institute ergeben haben, daß sich die in Natal gewonnene Rinde des Wattle-Baumes, nach ihrer Verwertung für Gewinnung von Gerbstoff, zur Herstellung von Papier verwenden läßt. Es wird daraus ein braunes Papier hergestellt, das sich bleichen läßt und als Druckpapier, insbesondere für Zeitungen, geeignet sein soll.

Handelsmuseum, Wien.

Unfall. In der Papierfabrik Heiligenstadt geriet die 22jährige Arbeiterin Magdalene Wilhelm, die beim Entladen von Eisenbahnwagen half, zwischen die Puffer zweier Wagen und erlitt so schwere Verletzungen, daß sie auf dem Transport zum Krankenhause starb.

Unfall. In der Ammendorfer Papierfabrik geriet der Arbeiter Stein aus Osendorf zweischen zwei Walzen. Er erlitt starke Quetschungen und einen Schädelbruch, so daß an seinem Aufkommen gezweifelt wird.

Trockenzylinderexplosion. In dem Betriebe der Hannoverschen Papierfabrik zu Alfeld flog nachts an einer Papiermaschine von einem großen Trockenzylinder der Deckel ab und wurde durch ein Fenster geschleudert. In dem Raume hielten sich zurzeit des Unfalls sieben Arbeiter auf, die durch den ungeheuren Luftdruck der Explosion zu Boden geworfen wurden, aber glücklicherweise ohne erhebliche Verletzungen davonkamen, bis auf einen, den etwa 19 Jahre alten Maschinenführergehilfen Müller, der schwer verletzt wurde. Es mußte ihm ein Arm abgenommen werden.

Stroh als Papierrohstoff in Schottland. Da für 1918 infolge des vermehrten Getreidebaues in Schottland ein Ueberschuß von 420 000 Tonnen Stroh gegen 1917 erwartet wird, betraute die Highland and Agricultural Society in Edinburgh ihren beratenden Chemiker Dr. Tocher damit, zu untersuchen, wie sich diese Menge verwerten ließe. Außer zu Futterzwecken soll das Stroh zu Strohpappe und zur Papierherstellung verwendet werden; zwei schottische Papierfabriken machten mit Weizen- und Haferstroh befriedigende Versuche. A.

Japans Schwefelproduktion. Im Jahre 1916 wurden in Japan 21 478 Tonnen roher Schwefel (1915: 17 172 Tonnen, 1914: 8835 Tonnen) und 106 387 Tonnen gereinigter Schwefel (1915: 72 206 Tonnen, 1914: 74 115 Tonnen) gewonnen. Der Wert des letzteren betrug 4 295 539 Yen (1915 nur 1 902 219 Yen, 1914: 2 002 788 Yen). A.

Papierholzpreise in Norwegen. Die Vorstände der Waldbesitzervereine des Glommenselo und des Mjösen kamen mit dem des Zelluloseholzkäufervereins überein, ihren Mitgliedern zu empfehlen, Abschlüsse zu 27,50 Kr. für 1 cbm erstklassiges Zelluloseholz zu machen, mit den in 1916 vereinbarten Nachlässen für geringere Sorten. Ein Preiskampf zwischen Käufern und Verkäufern, wie in den letzten Jahren, dürfte also diesmal vermieden werden. A.

Der Plan der norwegischen Waldbesitzer im Drammensbezirk, in oder bei Drammen eigene, große Holzveredelungsfabriken anzulegen, muß jetzt, nachdem die Borregaard-Werke aus englischem Besitz in norwegische Hände, hauptsächlich Waldbesitzer, übergingen, als aufgegeben betrachtet werden. Auf einer Versammlung von Waldeigentümern im September wurde die Befürchtung laut, daß der Papierfabrik Konzern Union Co., Kristiania, auch die Borregaard-Anlagen mit sich vereinigen könnte, und trug wesentlich dazu bei, das Kaufinteresse der Waldbesitzer für diese bisher englischen Holzstoff- und Papierfabriken zu vermehren. A.

Spinnpapiere Spinnröllchen
große Posten, früher oder später, **sucht**
Fritz Breuer, Düsseldorf
Steinstraße 82.
Telegramm-Adresse: Breuertext.

Größere Mengen
Durchschlag-Papier
weiß und gelb, Quart und Folio, möglichst in Güte wie Friedensausführung, zu kaufen gesucht.
Angebote und Muster erbittet
Reinhardt Lindner, Ingenieur
Halle a. S., Riebeckplatz 2.

Angebote auf Papier
in Rollhöhe von 1 m wie auch Bogenformat 1 × 1 m, erbitten
Vereinigte Schönlanker u. Filehner Mazzefabriken, G. m. b. H.

Ich gebrauche zurzeit und wiederholt
3000—5000 kg
holzhaltig weiß mittelfein Papier
satiniert und geleimt, für lithograph. Farbendruck, per qm 125 g, Format 69×88 cm. — Ich bitte um Offerte mit Preis und Stoffprobe.
W. Dümms Kunstanstalt
Wesel (Rheinland).

Echt Pergamentpapier
mittlerer Stärke, gleichviel welchen Formates, **kaufen** jedes Quantum und bitten um bemusterte Offerte
Kraftin-Werk, Braunschweig.

Beilagen
finden durch den
„Papier-Fabrikant"
nachweislich die größte Verbreitung in Fachkreisen.

Kaufe *gutes weißes Post- u. Kanzleipapier in mittlerer Schwere*
Angebote an: *H. Kleemeier*
Buchdruckerei - Verlagsanstalt
Hof a. Saale (Bayern)

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

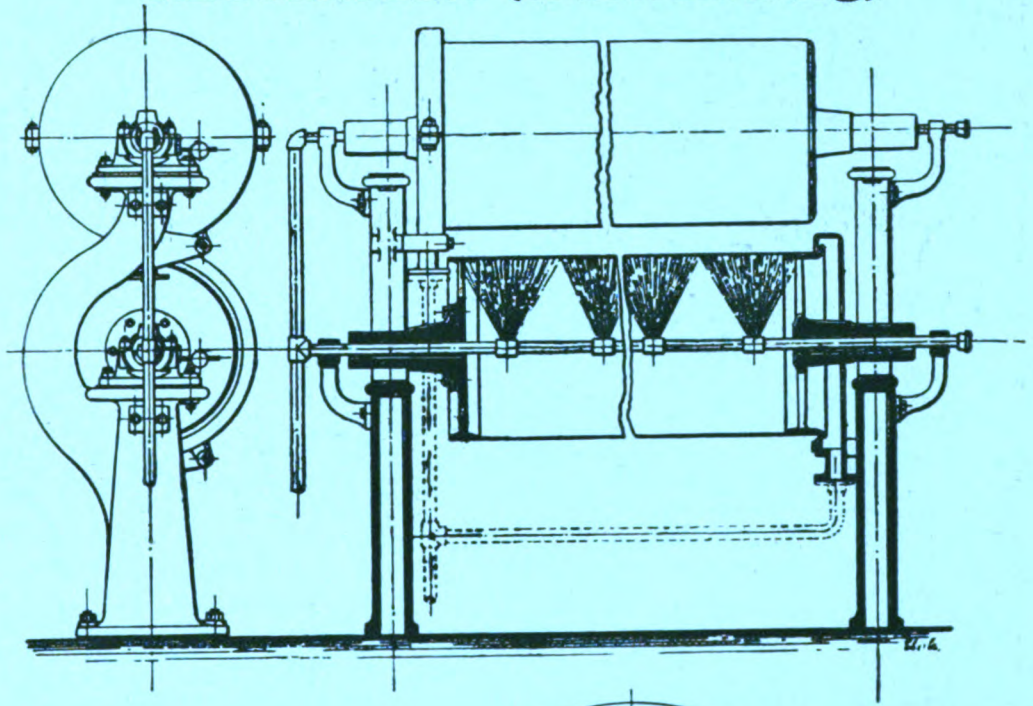
GENERAL
FEB 8 1920
OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

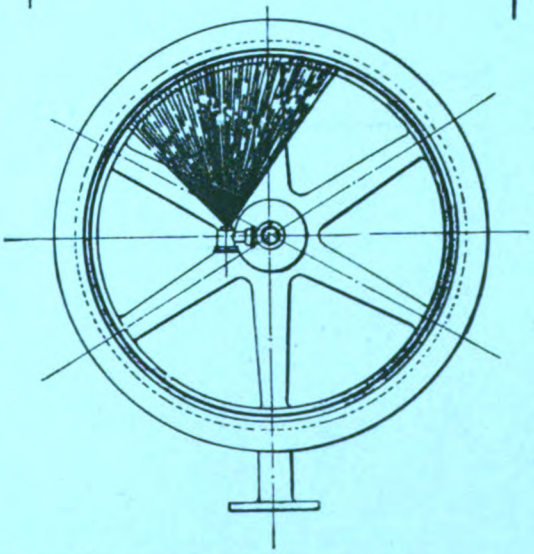
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 49. Berlin, 7. Dezember 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269
Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne eigene Antriebsteile.



Digitized by Google

Der neue

Feuchtapparat

für Spinnpapier von **20 g** und darunter ist fertig und arbeitet nach dem Urteil von Fachleuten in Verbindung mit meiner

Spezial-Rollenschneidmaschine

Mod. **o D 400**

gut. — Die 3 mm breiten Röllchen werden gleichmäßig gefeuchtet und lassen sich leicht von einander trennen

Gandenbergersche Maschinenfabrik

Georg Goebel

Darmstadt

Telegramm-Adresse: „Billetgoebel" Fernsprecher: 283

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 7. Dezember 1917** **Heft 49**

Inhalt:

Seite		Seite	
605—607	Konzentrierung von Sulfitablauge		waren — Die englisch-norwegischen Handelsabkommen — Eisenbahntransportverbote in Schweden — Bestandsaufnahme von Papier, Kartons, Pappen, Zellstoff, Holzschliff und Lumpenhalbstoff in der Schweiz — Zolltarifierung von Waren
608—610	Patent-Umschau — Technische Auskünfte	612	Marktberichte: Westfalen
610—611	Wirtschaftlicher Teil: Wagen znr Beförderung von Papier, Karton, Pappe und Druckfarbe — Harzersatzstoffe — Papierstoff in Sachsen — Papierspinnerei und -weberei in Sachsen — Schwedisches Ausfuhrverbot Zu dem Ausfuhrverbot der Niederlande für Papier und Papier-	612—616	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Konzentrierung von Sulfitablauge.

Vortrag gehalten von Dozent Erik Oeman in der Chemikerversammlung in Sundsvall am 8. bis 9. Juni 1917. Nach Papir-Journalen.

Schwedens jährliche Erzeugung von Sulfitzellstoff beträgt im Durchschnitt 800 000 Tonnen. Für jede Tonne Sulfitzellstoff werden etwa 10 cbm Sulfitablauge mit 10 Proz. festen Stoffen*) erhalten. In Schweden gehen also jährlich mit der Sulfitablauge rund 800 000 Tonnen feste Stoffe, zum größten Teil organische Substanzen, in den Wasserläufen fort. Die Menge Sulfitablauge, welche direkt nutzbar gemacht werden kann, beträgt mindestens 5 cbm auf die Tonne Zellstoff, also kann man in Schweden etwa 4 Millionen cbm Sulfitablauge nutzbar machen, mit besonderen Einrichtungen bedeutend mehr, wahrscheinlich 7 cbm auf die Tonne Zellstoff.

Die Sulfitablauge enthält:

etwa 1,6 Proz. gärbaren Zucker
„ 0,9 „ nicht gärbaren Zucker
„ 7,5 „ andere Stoffe.
rund 10,0 Proz. feste Stoffe.

*) Wenn nichts anderes angegeben ist, sind Gewichtsvolumenprozente gemeint, d. h. Gramm in 100 ccm Prozentgehalt Stoffe in der Sulfitablauge angegeben!

Durch Vergären der Sulfitablauge kann der gärbare Zucker in Sprit umgewandelt und auf diese Weise nutzbar gemacht werden, während der Rest der Trockensubstanz der Sulfitablauge in der Schlempe zurückbleibt und im Wasserlauf fortgeht. Von den festen Stoffen der Lauge werden also etwa 16 Proz. durch Gärung nutzbar gemacht; wenn alle Sulfitablauge in Schweden (4 Millionen cbm im Jahr) vergärt werden, wird dies also im Jahre ausmachen:

64 000 Tonnen nutzbar gemachte feste Stoffe = 40 Millionen Liter 100prozentiger Sprit,
336 000 Tonnen nicht nutzbar gemachte feste Stoffe = Schlempe.

Der Ausdruck, daß man die Sulfitablauge nutzbar macht, indem man sie vergärt und Sulfitsprit erzeugt, ist also vollständig irreführend, denn durch die Gärung kann man, wie erwähnt, nur einen unbedeutenden Teil, etwa 16 Prozent der festen Stoffe der Lauge, nutzbar machen.

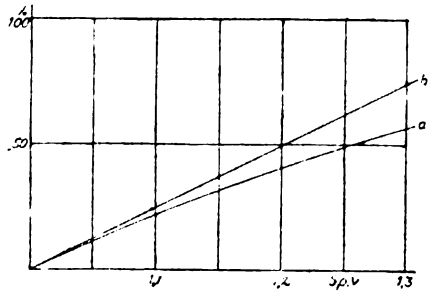
Konzentrierte Sulfitablauge, sei sie vergoren oder ungegoren, hat im letzten Jahr sehr

Digitized by Google

große Anwendung, u. a. als Bindemittel beim Gießen, gefunden. Sie ist deshalb in der letzten Zeit sehr stark gefragt und eine ganz kostbare Handelsware gewesen. Da die Rohware, die Lauge, in großen Mengen vorhanden ist, kann der Preis derselben nicht erheblich sein, und der hohe Preis der konzentrierten Sulfitablauge beruht auf den großen Schwierigkeiten, die die Konzentrierung mit sich bringt; dieselbe ist bis jetzt dadurch erfolgt, daß auf die eine oder andere Weise der größte Teil des Wassers verdampft wurde.

Die Kurve b in Abb. 1 ist durch direkte Bestimmung erhalten worden, worauf die Kurve a berechnet ist. Auf dieser Grundlage sind wiederum die Diagramme in Abb. 2 und Abb. 3 aufgestellt worden. Abb. 2 ist für die Gewichtsvolumenprozente und Abb. 3 für Gewichtsprozente Trockensubstanz in der konzentrierten Sulfitablauge. In beiden Fallen enthält die Sulfitablauge 10 Proz. (Gewichtsvolumen) Trockensubstanz (= 10 Gramm in 100 ccm. Aus den Diagrammen geht hervor, wie große Mengen Wasser aus gewöhnlicher

Fig. 1.



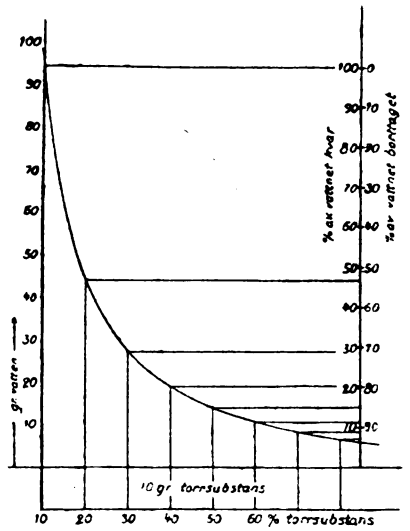
Sulfitablauge entfernt werden müssen, um konzentrierte Sulfitablauge von einer bestimmten Konzentration zu erhalten.

Abb. 1. Spezifisches Gewicht der Sulfitablauge bei verschiedenem Trockengehalt. a = Gewichtsprozente, b = Gewichtsvolumenprozente, Sp. v = spez. Gewicht.

Wie vorher erwähnt, enthält die Sulfitablauge 16 Proz. gärbaren Zucker, der bei der Gärung etwa 1 Volumenprozent Sprit ergibt. Für die Nutzbarmachung des Sprits ist es natürlich vorteilhaft, daß die Lauge so konzentriert wie möglich ist, wenn dieselbe gären soll, denn dadurch werden die Anlagekosten und Destillationsunkosten geringer. Selbst bei einer Konzentration von 30—40 g Trockensubstanz in 100 ccm kann die Sulfitablauge ohne Schwierigkeit gären. Nachdem solche konzentrierte Lauge gegoren hat, und der Sprit abdestilliert worden ist, kann der Rest weiter zu hochkonzentrierter Sulfitablauge eingedickt werden, die als Bindemittel usw. verwendet werden kann. Das Ziel ist also, die Sulfitablauge nach folgendem Grundsatz nutzbar zu machen.

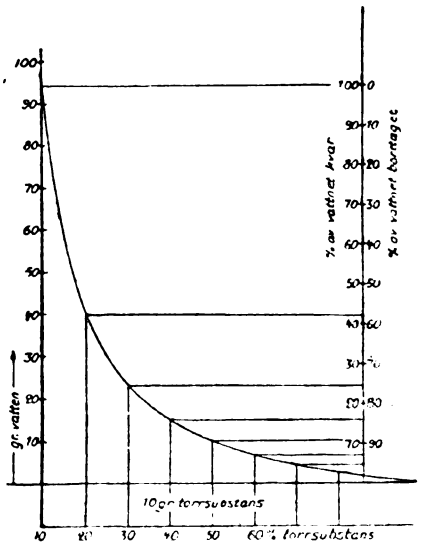
1. Die Lauge wird auf 35 Proz. Trockensubstanz konzentriert, ohne daß der Zucker verdirbt.
2. Die konzentrierte Lauge wird gären gelassen und der Sprit abdestilliert.
3. Der Rest wird weiter konzentriert.

Fig. 2.



vatten — Wasser
torrsubstans = Trockensubstanz
av vattnet kvar = zurückgebliebenes Wasser
av vattnet borttaget = entferntes Wasser

Fig. 3.



vatten = Wasser
torrsubstans = Trockensubstanz
av vattnet kvar = zurückgebliebenes Wasser
av vattnet borttaget = entferntes Wasser

Die Wassermengen, die durch beide Konzentrationen entfernt werden sollen, erhält man aus Abb. 2.

Durch Konzentration von 10 Proz. auf 35 Proz. werden 942—227 = 715 g Wasser auf das Liter Lauge entfernt. Durch die Konzentrierung von 35 Proz. auf 60 Proz. werden

Digitized by Google

227—107 = 120 g Wasser entfernt, und von 10 Proz. bis auf 60 Proz. also 715 + 120 = 835 g Wasser auf das Liter Lauge. Die Schwierigkeit bei der Konzentration der Sulfitablauge liegt einesteils in den großen Mengen Wasser, welche entfernt werden müssen, bis die Konzentration einigermaßen erwähnenswert erhöht wird, andererseits in den großen Mengen Gips und neutralem Kalziumsulfit, welche in fester Form ausgeschieden werden. Der Gips und das Sulfit, welches gewöhnlich ganz einfach Gips benannt wird, setzt sich an allen warmen Flächen fest, welche dabei in kurzer Zeit vollständig isoliert werden.

Die Menge von Gips und Sulfit ist natürlich sehr schwankend. Bei Konzentrierung von gewöhnlicher Sulfitablauge bis zu einer Konzentration von 70 Proz. habe ich eine Menge ausgeschiedenen Gipses und Sulfit erhalten, die 1,5 kg/cbm Sulfitablauge entspricht. Bei einer Sulfitfabrik mit einer Produktion von 30 000 Tonnen entspricht dies etwa 650 kg Gips und Sulfit in 24 Stunden, was natürlich sehr großen Nachteil bei der Eindampfung der Sulfitablauge verursacht, wie sich auch in der Praxis gezeigt hat.

Eine Konzentrierung der Sulfitablauge beim Eindampfen stellt sich bei den gegenwärtigen hohen Brennmaterialpreisen ziemlich teuer, besonders wenn die Apparate sich zu vergipsen beginnen, wodurch die Wärmeleitung eine sehr schlechte wird. Nimmt man an, daß 1 kg Dampf 25 kg Wasser verdunstet, was bei Sulfitablauge wohl als Maximum angesehen werden kann, sowie, daß das Brennmaterial 100 Kr. für die Tonne Steinkohlen (= 1,4 Oere für das kg Dampf) kostet, so stellen sich die Dampfunkosten bei Verdampfung von 1 Tonne Wasser auf

$$\frac{1{,}4 \cdot 1000}{2{,}5} = 560 \text{ Oere}$$

Wenn die Apparate sich vergipsen, so kann der Effekt nur 50 Proz. sein, was leicht geschehen kann, dann erhöhen sich die obenerwähnten Angaben für 1 Tonne Wasser auf etwa 10 Kr. Hierzu kommen Zinsen, Amortisation usw. Abgesehen davon, daß eine Konzentrierung von Sulfitablauge durch Eindampfen schwierig ist und sehr teuer wird, so kommt hinzu, daß der Zucker der Lauge teilweise durch die hohe Temperatur gespalten wird, so daß man beim Gären eine geringere Spritausbeute auch von gewöhnlicher Lauge erhält.

Ich habe eine neue Konzentrierungsmethode ausgearbeitet, bei der das Vergipsen ganz vermieden wird, bei der die Zuckerstoffe nicht verdorben werden und bei der die Betriebsunkosten sehr gering sind. Wenn die Sulfitablauge auf etwa —0,5 Grad abgekühlt wird, beginnen sich Eiskristalle auszuscheiden, besonders, wenn die Abkühlung unter Umrühren der Lauge erfolgt. Durch Filtrierung und Zentrifugierung kann die Lösung von den Eiskristallen geschieden werden, welche keinerlei Zucker und nur kleine Mengen der übrigen Stoffe (das Schmelzwasser des Eises enthält nur $^1/_{10}$—$^1/_{15}$ der Trockensubstanz der Lösung) enthält.

Auf diese Weise kann die Sulfitablauge wiederholte Male zum Einfrieren gebracht werden, wodurch man ein beständig konzentrierteres Filtrat (bis 35 bis 40 Proz. [Gewichtsvolumen] Trockensubstanz) erhält. Der Wert des Verfahrens ist natürlich ganz davon abhängig, was die Abkühlung kostet. Wenn das erhaltene Eis zur Abkühlung der Kondensatoren verwendet wird, kann man berechnen, daß 40 kg Eis auf 1 PS.-Stunde ausgeschieden werden. Die Kosten betragen 1 Oere für die Kilowattstunde (= 62 Kr. für das PS.-Jahr = 0,736 Oere für die PS.-Stunde, also betragen die Kraftunkosten

$$\frac{736}{40} = 18{,}4 \text{ Oere}$$

per 1 Tonne ausgeschiedenes Eis, oder mit Zinsen, Amortisation usw. etwa 20 Oere.

Das Gefrierverfahren stellt sich, wie man sieht, bedeutend billiger als das Eindampfungsverfahren, da die Ausgaben für die Tonne verdampftes Wasser 10mal so groß sind als die Ausgaben für das Gefrieren von 1 Tonne Eis.

Beim Gefrierverfahren kann die Sulfitablauge für die Gärung konzentriert werden, ohne daß der Zucker auf irgendeine Weise verändert wird. Infolgedessen kann man mit geringen Unkosten eine konzentriertere Maische erhalten, die zu vergären und abdestillieren sich billiger stellt, so daß auch die Ablauge der kleinen Sulfitfabriken nutzbar gemacht werden können.

Es ist klar, daß noch viel Arbeit zu tun übrig bleibt, bis dieses Verfahren technisch ausgearbeitet ist, welche Arbeit gegenwärtig vor sich geht. Es hat sich gezeigt, daß die Sulfitablauge nicht auf gleiche Weise gefriert wie reines Wasser oder gewöhnliche Lösungen, und daß mehrere der Unannehmlichkeiten, die beim Gefrieren von Wasser vorkommen, sich nicht beim Gefrieren von Sulfitablauge zeigen sowie, daß die gebildeten Eiskristalle leichter von der Sulfitablauge als von reinem Wasser abgeschieden werden können.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von widerstandsfähiger und elastischer Pappe.

D. R. P. Nr. 301889. Klasse 55 f. Gruppe 16.
Conrad Fischer jr. in Schellenberg i. Bay.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. Juni 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von widerstandsfähiger und elastischer Pappe durch Verbinden von gekrepptem Papier mit glatter Pappe, dadurch gekennzeichnet, daß mit gekrepptem Papier verbundene Pappe durch Pressen einem hohen Druck unterworfen wird.

Die verschiedenen Arten von Pappen (weiße Holzpappen, braune Holzpappen, Lederpappen usw.) besitzen eine verhältnismäßig geringe Widerstandsfähigkeit. Außerdem ist das Verarbeiten von gewöhnlichen weißen Holzpappen deshalb schwierig, weil dieselben, gleichgültig ob trocken oder feucht, bei besten Eigenschaften beim Umbiegen oder Formen leicht brechen oder platzen. Es fehlt diesen Pappen jene Elastizität, Geschmeidigkeit und Dehnbarkeit, wie sie beispielsweise die braunen Kartonpappen und vorzugsweise die Lederpappen aufweisen.

Das den Gegenstand der Erfindung bildende Verfahren bezweckt, die Festigkeit und Haltbarkeit aller dieser Pappen zu erhöhen und außerdem den weißen Holzpappen eine große Geschmeidigkeit und Dehnbarkeit zu geben.

Das neue Verfahren besteht darin, daß gewöhnliche feuchte Pappen, zweckmäßig so wie sie von der Maschine kommen, nachdem sie mit stark gekrepptem, möglichst kräftigem Papier in ganzen Lagen oder streifenweise auf übliche Art verbunden (verklebt oder kaschiert) wurden, mit diesem durch Pressen unter hohem Druck (zweckmäßig hydraulisch) zu einem dichten Körper verbunden werden.

Hierbei werden die gegen das gekreppte Papier liegenden Faserschichten der feuchten Pappen in die Hohlräume des gekreppten Papiers hineingepreßt und füllen dieselben aus, auf diese Weise die Struktur und den Charakter des gekreppten Papiers annehmend. Dadurch wird den Pappen besondere Festigkeit und Haltbarkeit erteilt, und zwar gleichgültig, ob es sich um weiße oder braune Holzpappen, um Lederpappen oder um Pappen aus Zellulose o. dgl. handelt.

Wird weiße Holzpappe auf diese Weise verarbeitet, so gesellt sich zu den eben erwähnten Eigenschaften noch die, daß diese Pappe zugleich biegsam, dehnbar und geschmeidig wird, so wie z. B. die gewöhnliche Lederpappe. Auf diese Weise erhält man weiße Pappen, denen infolge ihrer besonderen Dauerhaftigkeit und Elastizität bei verhältnismäßig geringem Gewicht ein unbegrenztes Verwendungsgebiet und vielseitige Bearbeitungsmöglichkeit in feuchtem oder trockenem Zustand offen steht, insbesondere zu Schachteln, Kisten, faßartigen Verpackungs- und Transportbehältern usw.

Man kann selbstverständlich auch so vorgehen, daß man mehrere Schichten Kreppapier und Pappe unter Anwendung obigen Verfahrens wechselweise miteinander verbindet, wie man auch die Pappe beiderseitig durch eine Kreppapierschicht abschließen kann.

Verfahren zum Leimen von Papier im Holländer.

D. R. P. Nr. 301926. Klasse 55 c. Gruppe 2.
Georg Muth in München.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 28. März 1915 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Leimen von Papier im Holländer, gekennzeichnet durch die Anwendung von in bereits fertiggebildeten Harz- oder Fettseifen emulgierten Kunstharzen, wie Cumaron- und Indenharzen, oder diesen ähnlich konstituierten harzartigen Verbindungen oder Produkten.

Die Erfindung betrifft die Leimung von Papier mittels Emulsionen von Cumaron- und Indenharzen.

Gemäß der Erfindung wird hierzu zunächst eine Harz- oder Fettseife hergestellt, in dieser werden die erwähnten Kunstharze aufgelöst.

Ausführungsbeispiel:

In eine wässerige Harz- oder Fettseifenlösung trägt man unter Umrühren die unverseifbaren Harze nötigenfalls unter Erwärmen und bis zur Sättigung ein.

Verfahren zur Herstellung von Emulgierungen für Papierfabrikationszwecke.

D. R. P. Nr. 301927. Klasse 55 c. Gruppe 2.
Georg Muth in München.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 19. Dezember 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von Emulgierungen für Papierfabrikationszwecke, dadurch gekennzeichnet, daß man Cumaronharze oder diesen ähnliche Steinkohlenteerharze mit Benzolkohlenwasserstoffen oder anderen, solche Harze lösenden Mitteln versetzt oder in letzteren auflöst und das Misch- oder Lösungsprodukt mit verseifbaren Naturharzen, wie Kolophonium, Oelen, Fetten oder freien Fettsäuren zusammenbringt und das gesamte Gemisch mit Alkalien in Harzseifen überführt, oder daß man das Gemisch von Cumaronharzen mit den erwähnten Stoffen in einer bereits fertig gebildeten Harz- oder Fettseife auflöst.

Das sogenannte Cumaronharz, ein Teerprodukt, kommt nicht als einheitliches Produkt in den Handel, sondern meist als dunkle bis tiefschwarz gefärbte zähflüssige Masse. Diese zähflüssigen Produkte enthalten mehr oder weniger Anteile von flüchtigen Stoffen, Benzolkohlenwasserstoffen, welche beim Erhitzen auf 100 Grad C und darüber hinaus entweichen. Diese fremden Anteile scheinen eine günstige, und zwar wesentlich katalytische Rolle zu spielen bei der Verseifung des Teerharzes mittels Kolophoniums, denn gerade die solche Kohlenwasserstoffe enthaltenden zähflüssigen Cumaronharze haben die ausgesprochene Eigenschaft, in viel größeren Mengen mit Kolopho-

Digitized by Google

nium sich verseifen zu lassen als solche, welche von diesen Verunreinigungen frei sind. So z. B. emulgiert ein Teil Naturharz (Kolophonium) zehn, selbst fünfzehn Teile zähflüssiges Cumaronharz, während von diesen fremden Bestandteilen befreites Cumaronharz in viel geringeren Mengen mit Naturharz sich emulgieren läßt, was durch folgende Tatsachen bestätigt wird.

Man hat in neuerer Zeit gelernt, zähflüssiges Cumaronharz, welches als Abfallprodukt in der Steinkohlenteerindustrie bisher kaum eine Beachtung fand und oft nur als Heizmaterial diente, auf reines Cumaronhartharz zu verarbeiten. Das Verfahren von Wendriner (Patent 270 993) hat beispielsweise die Verarbeitung von zähflüssigem Cumaronhartharz auf Hartharz zum Gegenstand. Ein solches Cumaronhartharz, welches dem Naturharz im Aussehen sehr ähnlich ist, zeichnet sich durch vollkommene Abwesenheit von Benzolkohlenwasserstoffen aus. Parallelversuche mit zähflüssigem Cumaronharz und mit aus letzterem gewonnenen festen Cumaronharz haben wesentlich verschiedene Emulgierungswerte ergeben. Während, wie schon erwähnt, ein Teil Naturharz imstande ist, zehn, selbst fünfzehn Teile zähflüssiges Cumaronharz zu emulgieren und in eine wasserlösliche Harzseife zu verwandeln, vermag ein Teil Naturharz höchstens ein halbes Teil Cumaronhartharz zu emulgieren.

Dieses verschiedene Verhalten der beiden Arten von Cumaronharz gegenüber Naturharz legt die Annahme nahe, daß im ersteren Falle die Anwesenheit der als Kontaktsubstanz zu betrachtenden Verunreinigung es ist, welche eine viel weiter gehende Emulgierung bewirkt, als das bei dem von diesen Stoffen freien Cumaronhartharz der Fall ist.

Vergleicht man die aus beiden Cumaronharzsorten hergestellten Harzseifen, so findet man bei denselben wesentliche Unterschiede. Die aus zähflüssigem Cumaronharz mit Naturharz hergestellte Harzseife hat die durch viele Versuche festgestellte Eigenschaft, auf Zusatz von schwefelsaurer Tonerde oder diesem Salze ähnlich wirkenden harzfällenden Substanzen das Freiharz in feinverteilter Form abzuscheiden, was bei der Papierleimung unbedingtes Erfordernis ist, wogegen die aus Cumaronhartharz mittels Naturharz hergestellte Harzseife diese Eigenschaft nicht besitzt, sondern das Freiharz in flockiger Form niederfallen läßt, wodurch diese Harzseife für die Papierleimung unbrauchbar wird, da eine flockige Ausscheidung Fleken im Papier erzeugt.

Es ist nun gefunden worden, daß man auch aus reinen, kontaktsubstanzfreien Cumaronhartharzen eine für Papierfabrikationszwecke brauchbare Harzseife erhält, wenn man diesen Harzen die fehlenden Substanzen, welche das zähflüssige Cumaronharz besitzt, dem reinen Harz zusetzt, d. h. also, wenn man gewissermaßen ein zähflüssiges Cumaronharz herstellt.

Als solche cumaronharzlösenden Substanzen kommen außer den schon erwähnten Benzolkohlenwasserstoffen noch andere Stoffe in Betracht, wie z. B. Petroleum, ferner die Rückstände von Petroleum, wie Vaseline und Mineralöle, sowie andere cumaronharzlösende organische Lösungsmittel der aliphatischen sowohl als auch der Benzolreihe. Die Cumaronhartharze können in den genannten Flüssigkeiten bis zur höchsten Konzentration aufgelöst oder mit den Fetten verschmolzen und hierauf mit Naturharz (Kolophonium), verseifbaren Oelen und Fetten emulgiert werden.

Es hat sich gezeigt, daß man auf diese Weise nicht nur imstande ist, eine wasserlösliche Harzseife im Verhältnis von einem Teil Kolophonium und vier Teilen Cumaronhartharz herzustellen, sondern daß auch die nach dem neuen Verfahren hergestellte Harzseifenlösung auf Zusatz von schwefelsaurer Tonerde oder ähnlich wirkenden Stoffen eine außerordentlich feine Harzfällung ergibt im Gegensatze zu der Harzseife, welche man erhält, wenn man Cumaronhartharz direkt mit Kolophonium zusammenbringt und hierauf die Verseifung mittels Alkalien vornimmt. In letzterem Falle ist die gewonnene Harzseife auch nicht vollständig in Wasser auflöslich, sondern eine solche Seife läßt gleich von vornherein unaufgelöste flockige Harzpartikelchen in Suspension zurück oder scheidet solche in der Lösung ab, so daß die Verwendung einer solchen Harzseife für die Papierleimung gänzlich ausgeschlossen ist, während die Harzseifenlösung nach Zusatz der oben erwähnten Verbindungen die Lösung vollkommen klar erscheinen läßt.

Ausführungsbeispiel.

100 Teile geschmolzenes Cumaronhartharz werden mit geringen Anteilen von Benzol, Toluol, Petroleum usw. versetzt, oder 100 Teile ungeschmolzenes Cumaronhartharz werden in so viel dieser Lösungsmittel aufgelöst, daß eine dickzähflüssige Masse entsteht, welche unter Zusatz von 25 Teilen Naturharz (Kolophonium) oder ebensoviel Teilen verseifbarer Oele oder Fette mittels Alkalien in eine wasserlösliche Harzseife verwandelt wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b, 2. 302893. Dr. Friedrich Böck, Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, E. Meißner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Kocher zur Behandlung von in Flüssigkeiten suspendierten Stoffen, insbesondere Zellstoff, mit Dampf. 5. 11. 15. B. 80 441. Oesterreich 25. 10. 15.

Aufhebung von Löschungen.

Die Löschung wird aufgehoben von **55b** 192 690 und 208 675.

Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54d: 238 412. **55b:** 283 577. **55d:** 258 645.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55f. 671 292. Otto Assel, Breslau, Dessauer Straße 12. Papiersteppstoff. 17. 10. 17. A. 27 419.

Unsern Beziehern empfehlen wir, sich künftig beim Ausbleiben des Blattes zunächst an die Postanstalt, der die Zustellung obliegt, zu wenden, weil auf diesem Wege Unregelmäßigkeiten am schnellsten festgestellt und beseitigt werden können.

Digitized by Google

Technische Auskünfte

Auskleidung von Holzdämpfern.

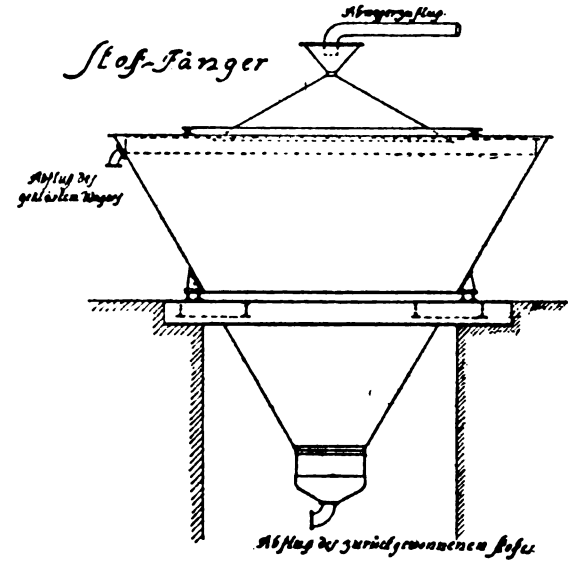
Antwort I auf Frage Nr. 967. Da die Auskleidung der Holzdämpfer mit Kupfer unmöglich geworden ist, haben sich sicher die Maschinenfabriken, die Holzdämpfer bauen, mit der Frage der Auskleidung der Dämpfer mit anderen Stoffen eingehend befaßt und die Ersatzmittel gründlich geprüft. Fragesteller wird sich daher am besten an Maschinenfabriken wenden, die Holzkocher herstellen, z. B. an die Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bau-Anstalt G. Schumann, Zeitz, Bernburger Maschinenfabrik, A.-G., Alfeld a. L., Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G., Bautzen.

Wasserfilter-Reinigung.

(Hierzu nebenstehende Skizze.)

Frage Nr. 968. Mit Interesse verfolgen wir Ihre Abhandlungen über Wasserreinigung und bitten um gefl. Beantwortung nachstehender Fragen:

1. Ist es möglich, das ablaufende Wasser der Claros von Fett und Fasern so zu reinigen, daß man es zu Spritzrohrzwecken verwenden kann?
2. Welche Vorrichtung wäre hierzu notwendig?



WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Wagen zur Beförderung von Papier, Karton, Pappe und Druckfarbe.

Die allgemein bekannten Schwierigkeiten in der Gestellung von Eisenbahnwagen zur Beförderung von Gütern aller Art, haben den Herrn Minister der öffentlichen Arbeiten veranlaßt, zu bestimmen, daß in Zukunft Wagen zur Beförderung von Papier, Karton, Pappe und Druckfarbe jeder Art (ausgenommen Spinnpapier, Kreppapier, Nitrierpapier, Kartuschpappe, Dachpappe), nur noch bei Vorliegen einer Bescheinigung für die Dringlichkeit durch die Kriegswirtschaftsstelle gestellt werden.

Eil- und Frachtstückgüter werden zur Beförderung, wenn keine Sperre für solche Güter angeordnet ist, ohne Vorliegen einer Bescheinigung angenommen. Während der Dauer von Sperren bedarf es jedoch zur Annahme ebenfalls einer Bescheinigung durch die Kriegswirtschaftsstelle.

Wir geben von diesen Anordnungen Kenntnis und teilen gleichzeitig folgendes mit:

1. Die Dringlichkeit der Versendung muß glaubhaft nachgewiesen werden. Bei dem großen Mangel an Wagen können nur für im militärischen oder öffentlichen Interesse liegende Anforderungen Bescheinigungen gegeben werden.
2. Jedem Antrage ist der ausgefüllte und unterschriebene Frachtbrief beizufügen unter besonderer Angabe des Gewichtes (in Kilogramm) und der Art des Papiers.

   Der Dringlichkeitsvermerk der Kriegswirtschaftsstelle wird auf dem Frachtbrief selbst angebracht.

3. Die auf Grund einer Bescheinigung von der Kriegswirtschaftsstelle gestellten Wagen dürfen nur zur Versendung von den Gütern verwendet werden, die in dem von der Kriegswirtschaftsstelle abgestempelten Frachtbrief angegeben sind.

   Ebenso dürfen Eil- und Frachtstückgüter, die während der Dauer von Sperren auf Grund von Bescheinigungen der Kriegswirtschaftsstelle angenommen werden, nur die Waren enthalten, die in dem Frachtbrief genannt sind.

   Die Einhaltung dieser Vorschriften wird sowohl von den Eisenbahndirektionen als auch von uns genau geprüft und jede festgestellte mißbräuchliche Benutzung strafrechtlich verfolgt werden.

4. Jedem Antrage sind 25 Pf. in Freimarken und ein mit dem Namen des Antragstellers versehener Briefumschlag für die Rücksendung der Frachtbriefe beizufügen.

Die Eisenbahndirektionen werden bemüht sein, diejenigen Wagen, deren Gestellung die Kriegswirtschaftsstelle als notwendig bezeichnet, dem Antragsteller auch tatsächlich zu stellen. Es muß aber denkbar größter Wert darauf gelegt werden, daß, wie schon gesagt, die Anforderungen nach Wagen auf das geringste Maß beschränkt und daß in allen Fällen, in denen ganz oder teilweise Versendung auf dem Wasserwege möglich ist, dieser Weg benutzt wird. Die Kriegswirtschaftsstelle wird stets genau nachprüfen lassen, ob ganz oder teilweise Abdrängung auf den Wasserweg angängig ist. Jeder Antragsteller muß von vornherein im eigenen Interesse und in dem der Allgemeinheit, selbst sorgfältig nachprüfen, ob Versendung auf dem Wasserwege erfolgen kann. Wagen für Güter im Gewichte unter 10 000 Kilogramm werden, abgesehen von ganz be-

Digitized by Google

sonderen Ausnahmefällen, nicht gestellt werden. Es empfiehlt sich, die Wagen bis zu ihrer vollen Tragfähigkeit auszunutzen.

Harzersatzstoffe.

Der Kriegsausschuß für pflanzliche und tierische Oele und Fette hat dem Verein Deutscher Papierfabrikanten auf Anfrage, was unter „Harzersatzstoffen" im Sinne der Bekanntmachung über Harzersatzstoffe vom 1. November 1917 zu verstehen ist, nachstehende Auskunft erteilt:

„In Erledigung Ihrer Zuschrift teilen wir Ihnen mit, daß durch die Bundesratsverordnung vom 1. November 1917 allerdings Harzersatzstoffe im weitesten Sinne erfaßt werden sollen, da dies im Interesse des Heeresbedarfs (Kunstharze aller Art als Ersatz für Schellack usw.) sich als unbedingt erforderlich herausgestellt hat.

Gleichzeitig teilen wir Ihnen mit, daß fertige Papierleime, welche sich bereits im Gewahrsam von Papierfabriken befinden, nicht anmeldepflichtig sind, sondern verarbeitet werden dürfen. Anders liegt die Sache bei den herstellenden Fabriken von Papierleim. Diese sind gehalten, uns aufzugeben, aus welchem Stoff deren Erzeugnisse hergestellt worden sind, d. h. ob Harzersatzstoffe, die unter die genannte Bundesratsverordnung fallen, wie z. B. Kunstharz und ähnliches verwandt worden sind, damit wir von Fall zu Fall unsere Entscheidung treffen können.

Hochachtungsvoll

Kriegsausschuß für pflanzliche und tierische Oele und Fette. (Unterschriften.)"

Papierstoff in Sachsen.

Die sächsische Regierung lehnte, nach der „Köln. Volksztg.", auf den Antrag der Chemnitzer Handelskammer die von außersächsischen Beteiligten verlangte Aufsicht über die Verwendung des Papierstoffs und über die Festsetzung von Höchstpreisen ab.

Papierspinnerei und -weberei in Sachsen.

Der Vorstandsrat des Verbandes Sächsischer Industrieller beschloß in seiner letzten Sitzung, die Königlich Sächsische Staatsregierung zu ersuchen, mit Rücksicht auf die Notlage der sächsischen Textilindustrie, namentlich der kleineren und mittleren Betriebe, unverzüglich beim Bundesrat Schritte in die Wege zu leiten, daß die Produktion von Spinnpapier wesentlich gesteigert wird, um dadurch die Möglichkeit zu gewinnen, schon jetzt während des Restes der Kriegszeit und namentlich für die Uebergangszeit eine große Zahl der jetzt noch beschäftigten, aber nunmehr zum Erliegen kommenden Papier-Spinn- und Webereien weiter im Gange zu erhalten und auch die Einfuhr schwedischen Spinnpapiers mit allen Mitteln zu fördern.

Schwedisches Ausfuhrverbot.

Die schwedische Regierung hat vom 25. November 1917 ab die Ausfuhr verschiedener Waren verboten, darunter Papierbeutel.

Zu dem Ausfuhrverbot der Niederlande für Papier und Papierwaren.

Das im „Nederlandsche Staatscourant" Nr. 237 vom 10. Oktober 1917 kundgemachte, durch Königliche Verordnung vom 9. Oktober 1917 erlassene Ausfuhrverbot für Papier jeder Art erstreckt sich auch auf ungebrauchte Geschäftsbücher oder Schreibbücher, Briefumschläge, Formulare und andere derartige Papierwaren mit Vordruck oder ohne solchen. Nicht betroffen von dem Verbote sind Drucksachen, Musikbücher, Gravüren, Bilder, Pläne, Spielkarten und andere Papierwaren, die keinen Handelswert als Papier als solches besitzen.

(Bericht des Kaiserl. Generalkonsulats in Amsterdam.)

Die englisch-norwegischen Handelsabkommen

welche die Branchenvereine Norwegens vor 1 bis 2 Jahren, um ihre Rohstoffzufuhr einigermaßen zu sichern, mit großen Opfern erreichten, werden jetzt nach und nach alle von England gekündigt, so auch das Abkommen, welches die Papierfabriken über Einfuhr einer Anzahl notwendiger Roh- und Hilfsstoffe abgeschlossen hatten. A.

Eisenbahntransportverbote in Schweden.

Zur Kohlenersparnis hat die schwedische Staatsbahnverwaltung eine große Anzahl Waren von der Beförderung in Wagenladungen ausgeschlossen und auf den Seeweg verwiesen, darunter Papierholz, Holzstoff, Papier- und Stofflumpen, Pappe, Karton, Druck-, Tapeten-, Zeitungs-, Packpapier. Ausnahmegesuche behandelt ein dazu eingesetzter Trafikrat. Erlaubt bleibt Waggonversand dieser Waren über höchstens 50 km, sowie aus dem Ausland und von Zeitungspapier für inländischen Gebrauch. A.

Bestandsaufnahme von Papier, Kartons, Pappen, Zellstoff, Holzschliff und Lumpenhalbstoff in der Schweiz.

Verfügung des schweizerischen Volkswirtschaftsdepartements vom 22. November 1917.

Das schweizerische Volkswirtschaftsdepartement hat über die innländischen Vorräte von Papier, Kartons, Pappen, Zellstoff, Holzschliff und Lumenhalbstoff eine Bestandsaufnahme angeordnet.

Jedermann, der ein Quantum von mindestens 500 kg Waren genannter Arten in irgendeiner konsumfähigen Form, auch wenn sie für die Weiterverarbeitung zubereitet sind, besitzt, oder der in der Regel jährlich mindestens 1000 kg der genannten Waren fabriziert oder umsetzt oder verbraucht, ist verpflichtet, bis zum 10. Dezember 1917 seine auf den 30. November 1917 berechneten Bestände der Sektion Papierindustrie der Abteilung für industrielle Kriegswirtschaft in Bern durch eingeschriebenen Brief anzumelden. Für die Anmeldung sind Formulare zu verwenden, die von der genannten Amtsstelle bezogen werden können.

Die Abteilung für industrielle Kriegswirtschaft ist berechtigt, die erfolgten Anmeldungen an Hand der Vorräte, Bücher, Rechnungen und anderer Belege zu prüfen oder prüfen zu lassen, und jeder Lagerhalter ist verpflichtet, sich der Kontrolle durch ihre Organe zu unterziehen, denselben alle gewünschten Aufschlüsse zu erteilen und ihnen die erforderlichen Belege vorzuweisen. Die Kantons- und Gemeindebehörden sind gehalten, diese Kontrollorgane bei der Ausübung ihrer Tätigkeit zu unterstützen.

Zolltarifierung von Waren.

Bulgarien. Der Sachverständigen-Ausschuß beim Finanzministerium hat folgende Entscheidungen getroffen:

Briefumschläge aus Papier, das auf der einen Seite mit lithographischen Verzierungen versehen ist, sind nach Nr. 276a des Zolltarifs mit 40 Lewa für 100 kg zu verzollen. (Entscheidung vom 11. Februar 1916 — Protokoll Nr. 2.)

Cyclostyl-Papiere (Wachspapiere für Vervielfältigungsapparate) sind nach Nr. 285 des Zolltarifts mit 95 Lewa für 100 kg zu verzollen (Entscheidung vom 19. März 1916 — Protokoll Nr. 10.)

Digitized by Google

Westfalen.

Die Nachfrage nach Papier wird immer dringlicher. Man ist gezwungen, die Rohstoffe sich zu beschaffen, ohne auf die Preise zu achten. Aus dieser und vielfachen anderen Ursachen hat sich die Herstellung wiederum erheblich verteuert, und die Fabriken müssen diese Mehraufwendungen den Verbrauchern der Fertigpapiere zuwälzen. Hiergegen läßt sich kaum etwas sagen; wiewohl die Hersteller betonen, daß mit diesen neuen Aufschlägen nur die tatsächlichen Mehrkosten gedeckt werden, sind die Verbraucher aber sehr ungehalten, daß derartige Preissteigerungen schon wieder angekündigt werden müssen, und sie wehren sich entschieden dagegen. Es scheint dies nicht klug zu sein, denn die Hauptsache ist doch augenblicklich, daß überhaupt die Mengen Papier hergestellt werden können, die gefordert werden, gleichviel, zu welchen Preisen. Denn vielfach würden die Buchdruckereien in der Lage sein, umfassendere Geschäfte durchzuführen, wenn sie mit Sicherheit die erforderlichen Papiermengen zur Verfügung hätten. Da dies nicht der Fall ist, muß manches Geschäft unterbleiben, an dem, trotz der hohen Preise für Papier, doch immer wieder verdient worden wäre. Das gilt insbesondere für holzschliffreie Papiere, die jetzt besonders dringlich gefragt sind, bei großer Knappheit des Angebots. Affichenpapiere, die man im Frühjahr dieses Jahres noch sehr preiswert einkaufen konnte, sind jetzt überhaupt nicht mehr erhältlich, obwohl sehr hohe Preise gezahlt werden. Das gleiche läßt sich von Prospektpapieren, aber auch von sämtlichen Gebrauchspapieren sagen. Stark in Frage stehen alle Sorten Schreibpapiere. Die Preise ziehen stark an, und besonders Maschinenschreibpapiere bleiben fortdauernd gesucht, wobei die Preise sich ständig in aufwärtsgehender Richtung bewegen, weil viele dieser Papiere überhaupt nicht mehr in dem Umfang hergestellt werden können, da Verbrauch und sicher wohl auch Spekulation sie abruft. Neben Schreib aller Art fehlt es auch an Kuvertpapieren. Insbesondere die Sorten mit Lumpenmelierungen bleiben sehr gesucht, da schon seit längerer Zeit alle Briefumschlagpapiere ohne Melierungen hergestellt werden, da Jute als Melierstoff nicht mehr zu beschaffen ist. Das gesamte Papiergeschäft ist sehr lebhaft; es ist kaum möglich, dem sehr großen Bedarfe entsprechen zu können. Gesucht werden besonders gute Zellstoffpapiere, die fast gar nicht anzutreffen, jedenfalls aber sehr teuer sind. Reine Zellstoffpapiere, auch die sogen. Pergamynpapiere, werden kaum noch hergestellt, obschon gute Nachfrage ist; aber die an und für sich hohen Preise genügen angesichts der verteuerten Herstellung und der überaus schwierigen Beschaffung der Rohstoffe der Fabrikation nicht, und so wendet sich diese anderen Erzeugnissen zu, die bei besserer Ausnützungsmöglichkeit der Maschinen doch immer noch auskömmlichere Preise bieten, als gerade diese Papiere. Das gilt immer noch von den verschiedenartigen Sackpapieren, dann aber von Spinnpapieren, die sehr gesucht bleiben und gute Gewinnmöglichkeiten bieten. Von den Sackpapieren ist besonders wieder gekrepptes Sackpapier im Vordergrunde des Interesses, das sehr lange Zeit hindurch vernachlässigt war, jetzt aber derart ungestüm angefordert wird, daß die Beschaffung fortgesetzt auf erhebliche Schwierigkeiten stößt, die natürlich sehr wesentlich mit dazu beitragen, um die Preise zu erhöhen und fester zu gestalten. An dieser Marktstimmung wird sich sobald auch wohl nichts ändern; die Nachfrage übersteigt überall das Angebot.

Vermischtes

Vereine und Verbände.

Der Deutsche Industrieschutzverband (Dresden) gibt seinen neuen Geschäftsbericht über das abgelaufene Geschäftsjahr heraus, der in der letzten Generalversammlung vom Verbandsdirektor Grützner, Deuben, erstattet worden ist. Der Bericht läßt — wie die in den ersten beiden Kriegsjahren erschienenen — die vielseitige Tätigkeit erkennen, die der Industrieschutzverband in Anpassung an die durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse und die hierdurch entstandenen Bedürfnisse der Industrie auch im dritten Kriegsjahre entfaltet hat. Neben der Mitwirkung zur Beilegung von Arbeitsstreitigkeiten in 339 Fällen, von denen 323 ohne Arbeitseinstellung beigelegt werden konnten und nur 16 zum Streik führten, werden die Bemühungen des Verbandes zur Verbesserung der Nahrungsmittelversorgung und zur Hebung der zahlreichen Hemmnisse, die sich der industriellen Tätigkeit in der Kriegszeit entgegenstellen, erwähnt.

Dem Bedürfnisse der Industrie entsprechend, ist der Umfang der Verbandsgeschäfte erheblich erweitert worden. Zu der Rohstoffbeschaffungsstelle sind im Berichtsjahre noch die Frachtenkontrollstelle, die Abteilung für Steuerberatung und Rechtsschutz, die Versicherungsberatungsstelle, die Beratungsstelle für Heizmaterialersparnis, die Abteilung für Bücherrevision und Unterstützung bei Aufarbeitung rückständiger Buchführungen, die Beratungsstelle für industrielle Bausachen hinzugetreten. Bei allen diesen Einrichtungen war der Gedanke leitend, daß dem einzelnen überlasteten Industriellen eine sachgemäße Beratung und Unterstützung auf den verschiedenen Sondergebieten wertvoll und willkommen sein muß.

In dem Berichte wird weiter auf die Mithilfe des Industrieschutzverbandes bei der Gründung von Arbeitgeberverbänden, Konventionen und Syndikaten hingewiesen und der Wert einer geschlossenen Organisation für die Kriegsfolgezeit hervorgehoben und zum Schlusse die wichtige Frage der Neuregelung der Arbeitsbedingungen nach dem Frieden und die Zukunft der deutschen Industrie behandelt.

Der lesenswerte Bericht wird Interessenten von der Geschäftsstelle des Industrieschutzverbandes, Dresden-A., Sidonienstraße 25, kostenlos übersandt.

General-Versammlungen.

Kostheimer Zellulose- und Papierfabrik, Akt.-Ges., in Mainz. Die Erhöhung des Grundkapitals um 1,25 Mill. M. auf 4 Mill. M. wurde von der Generalversammlung genehmigt.

Digitized by Google

Geschäfts-Berichte.

Ruhrwerke, A.-G. zu Arnsberg in Westfalen. Die Verwaltung beabsichtigt aus dem nach Abschreibungen von 254 205 M. (im Vorjahr 156 232 M.), aber einschließlich 258 967 M. (243 690 M.) Vortrag betragenden Reingewinn von 655 236 M. (577 402 M.) eine 15prozentige Dividende, gegen 12 Proz. im Vorjahr, zu verteilen. Ferner sollen der ordentlichen Rücklage 50 247 M. (18 838 M.), der Sonderrücklage wieder 20 000 M. überwiesen, sodann für die Kriegssteuer 49 462 M. (63 597 M.) zurückgestellt, der Kriegshilfsspende für den Kreis Arnsberg 10 000 M. zugedacht und 255 527 M. auf neue Rechnung vorgetragen werden. Für Gewinnanteile wurden 58 225 M. (46 533 M.) vor Ermittelung des Reingewinnes abgezweigt. Im Bericht des Vorstandes heißt es unter anderem: Die Schwierigkeiten bei der Aufrechterhaltung des Betriebes erreichten in den Wintermonaten ihren Höhepunkt. Trotzdem wurde eine Steigerung der Erzeugung durchgesetzt. Durch frühzeitig getroffene Maßnahmen gelang es, Stillstand zu vermeiden, der gesteigerten Nachfrage nach unseren Erzeugnissen zu folgen und die Bedienung unserer Abnehmer sicherzustellen. Wir haben uns immer mehr der Herstellung von mittel- und unmittelbarem Heeresbedarf zugewandt, der heute den weitaus größten Teil der Erzeugung in Anspruch nimmt. Unsere Herstellung fand vielseitige Verwendung, besonders nachdem es gelang, einige Sondererzeugnisse auf den Markt zu bringen. Die Versorgung mit Rohstoffen verursachte große Schwierigkeiten, und vermehrte Unkosten forderten angemessene Erhöhung der Verkaufspreise. Die Forderungen im Ausland haben wir restlos abschreiben müssen. Die Aussichten für das neue Geschäftsjahr sind zurzeit noch ungeklärt. Sollte es uns auch in Zukunft gelingen, die Schwierigkeiten, wie bisher, zu überwinden, glauben wir, auch weiterhin gut zu arbeiten.

Holzstoff- und Holzpappen-Fabrik, Limmritz-Steina. Die Beschäftigung war laut Vorstandsbericht 1916/17 zufriedenstellend. Die Steigerung der Unkosten und Rohstoffe konnte durch erhöhte Verkaufspreise überwunden werden. Es ergibt sich ein Gewinn von 159 181 M., wozu noch der Vortrag aus 19915/16 von 16 381 M. tritt. Es wird eine Dividende von 22 Prozent vorgeschlagen, während 37 444 M. auf neue Rechnung vorgetragen werden. — Seit Mitte Juni ist infolge großer Trockenheit Mangel an Betriebwasser eingetreten, wodurch das Unternehmen in der Erzeugung bereits behindert worden ist. Bei längerer Dauer dieses Zustandes würde allerdings der Verlauf des neuen Geschäftsjahres nicht unbeeinflußt bleiben können. Wenn der Wassermangel bald sein Ende erreicht und der Betrieb wie im letzten Jahre aufrechterhalten werden kann, wird es hoffentlich gelingen, auch im neuen Geschäftsjahre ein gutes Erträgnis zu erzielen.

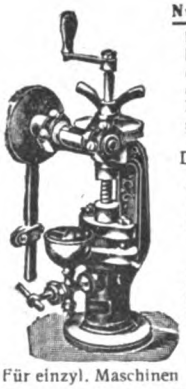
Tapeten-Industrie-A.-G. (Tiag) in Berlin. Nach dem Bericht des Vorstandes über das am 31. Mai abgelaufene Geschäftsjahr haben die Tiagwerke trotz andauernder wachsender Erschwerungen der Betriebe die übernommenen Verpflichtungen erfüllt. Da jedoch bei noch längerer Dauer des Krieges mit weiteren Schwierigkeiten zu rechnen ist, wurde der Ueberschuß voll zu Abschreibungen und Rückstellungen verwandt. Einschließlich 33 886 M. Vortrag betrugen die Einnahmen 544 757 M. (542 249 M.). Unkosten erforderten 193 912 M. (203 363 M.) und zu Abschreibungen wurden 334 000 M. (305 000 M.) verwandt. Der verbleibende Reingewinn von 16 845 M. (33 886 M.) wird auf neue Rechnung vorgetragen. In der Generalversammlung wurde der Abschluß genehmigt und Entlastung erteilt.

Geschäfts-Nachrichten.

Einsiedel bei Chemnitz. Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz. Das Geschäfts-

Humingesellschaft m.b.H., Barby (Elbe)
liefert
ALAUNE
in preiswürdigen
Spezialitäten für die
Papierleimung

Eine in Mitteldeutschland gelegene Papiermaschinenfabrik sucht für ihr Konstruktionsbüro einige tüchtige
Techniker bezw. Ingenieure
Herren, möglichst aus der Branche, auch Kriegsbeschädigte, wollen sich melden unter P. F. 6338 bei der Expedition dieses Blattes.

Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat
Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse
Nur echt, wenn mit unserer Schutzmarke

Ueber 34 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke
Genaueste Regulierung und bei höchster Tourenzahl absolut sicher und geräuschlos arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile
Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Großgasmaschinen, Heißdampfmaschinen usw.
W. Ritter, Altona (Elbe).
Für einzyl. Maschinen Maschinenfabrik Gegründet 1848.

Eine Entölungsanlage,
bestehend aus: 1 Abdampfentöler, Patent »Obewe«, 1 automatischen Oelwasser-Ableiter, Patent »Obewe« u. 1 Patent „Obewe"-Doppelstrom-Oelrückgewinner, ferner 1 Holländer-Steinwalze, 290 cm, 95 cm br., 100 Durchm., 1 Dampfmaschine, ca. 30—40 PS., 9—10 Atm., 120 Umdrehungen, Baujahr 1903, stehen zum Verkauf. — Nähere Angaben stehen zu Diensten.
Muskauer Papierfabrik Graf Arnim, Muskau O/L.

Digitized by Google

jahr 1916/17 hat, wie in der Aufsichtsratssitzung seitens der Direktion berichtet wurde, ein befriedigendes Ergebnis gebracht. Nach Absetzung von 120 660 (76 186) M. für Abschreibungen verbleibt ein Ueberschuß von 397 596 M., der auf die aus dem Vorjahre übernommene Unterbilanz von 489 266 M. zur Verrechnung gelangt, wodurch sich letztere auf 91 671 M. reduziert. Die in der Generalversammlung vom 14. April d. J. beschlossene Sanierung ist inzwischen zur Durchführung gelangt und hat bewirkt, daß die geldlichen Verhältnisse des Unternehmens auf eine gsunde Grundlage gebracht werden konnten. Der aus der Sanierung erwachsene Gewinn beträgt rund 730 000 M. Aus demselben findet zunächst der oben erwähnte Verlust von 91 671 M. Deckung, der Rest steht für Abschreibungen und Reservestellungen zur Verfügung.

Lethmathe. F. W. Ebbinghaus, Papierfabrik Gesellschaft m. b. H. Das mit dem Fabrikdirektor Julius Illig in Letmathe und dem Kaufmann Alexander Rosenberg in Berlin geschlossene Pachtverhältnis ist aufgelöst.

Neuß a. Rh. Die Rheinische Akt.-Ges. für Papierfabrikation in Neuß beruft auf den 15. Dezember eine Generalversammlung ein. Auf der Tagesordnung steht die Genehmigung des zwischen den Vorständen der Papierfabrik Reisholz. Akt.-Ges., in Düsseldorf und der Rheinischen Akt.-Ges für Papierfabrikation in Neuß abgeschlossenen Verschmelzungsantrages, nach welchem das Vermögen der Rheinischen Akt.-Ges für Papierfabrikation unter Ausschluß der Liquidation an die Papierfabrik Reisholz übergeht. Für je 4800 M. Stammaktien der Rheinischen Akt.-Ges für Papierfabrikation werden je 1000 M. Aktien der Papierfabrik Reisholz und gegen je 6000 M. Vorzugsaktien 2000 M. Aktien der Papierfabrik Reisholz gewährt. Außerdem wird den Aktionären der Rheinischen Akt.-Ges. für Papierfabrikation eine Barvergütung von 155 052 M. gewährt werden, von welcher 64 980 M. auf die Stammaktien und 9007 M. auf die Vorzugsaktien entfallen.

Scheuerfeld, Sieg. In das Handelsregister ist die Firma Richard Berger Nachf., Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Scheuerfeld eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens: Erwerb und Betrieb der bisher von dem Fabrikanten Richard Berger in Scheuerfeld betriebenen Papier- und Pappenfabrik sowie allgemein die Herstellung von Papier und Pappen und Abschluß anderweitiger Geschäfte, welche mittelbar oder unmittelbar hiermit zusammenhängen. Grund- oder Stammkapital: 300 000 M. Vorstand, persönlich haftende Gesellschafter, Geschäftsführer usw.: Reinhold Wahl, Kaufmann, Scheuerfeld, Ernst Zeiger, Kaufmann, Gera-Reuß.

Schönthal, Pfalz. Die Papierfabrik Heinrich Keßler in Schönthal in der Pfalz hat die Firma Jul. Glatz an die Papierfabrik Knäckel-Schmidt & Co. in Lambrecht verkauft.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Raufen bei Obervellach, Kärnten. Die Firma Joh. Ch. Fleischhacker, Holzstoff- und Pappenfabrik in Raufen, ist geändert in Julius Fleischhacker, Holzstoff- und Pappenfabrik in Raufen, Post Obervellach.

Serrières, Neuenburg. Der Rechnungsabschluß der Papierfabrik in Serrières, Neuenburg, für das Betriebsjahr 1916/17 gestattet die Verteilung einer Dividende von 5 Proz. (i. V. 4 Proz.). Von 1904 bis einschließlich 1914 hatte die Dividende den Satz von 2 Proz. nicht überschritten.

Stockholm. Der Verkaufsverein der schwedischen Zeitungspapierfabriken stellte als Direktor Herrn P. M. Sellström an.

Vansbro, Schweden. Die neue Apparat Aktiebolaget (vormals Jonsson & Höckenström) stellt mit 33 200 Kr. Aktienkapital Apparate her für Nebenprodukte der Verkohlungs- und Zelluloseindustrie. A.

Wien. Eichmann & Co. in Arnau, Maschinenpapierfabrik. Kollektivprokura ist erteilt dem Leo Langecker in Arnau.

Wien. Neu eingetragen wurde die Firma Allgemeine Zellulose-Verwertungsgesellschaft m. b. H. Das Stammkapital beträgt 60 000 Kr. Geschäftsführer sind Robert von Schenk und Leo Spiller, beide in Wien. Vertretungsbefugt sind beide Geschäftsführer kollektiv.

Zwingen, Bern. Es verlautet, daß die Holzstoff- und Papierfabrik Zwingen A.-G. in Zwingen, Bern,

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparate-Bauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

für das Geschäftsjahr 1916/17 wie für das Vorjahr keine Dividende zur Verteilung bringen werde; es herrsche in den leitenden Kreisen die Absicht, den ganzen Reingewinn zu Abschreibungen zu verwenden.

Brände.

Gefle in Schweden. Die Korsnäs Zellulose-Fabriken bei Gefle sind in Brand geraten; das Feuer wird erst nach mehreren Tagen gelöscht werden können. Die Vorräte bestehen aus 22 000 Tonnen Zellulose im Werte von sieben Millionen Kronen, die vernichtet werden.

Kleine Mitteilungen

Kriegsauszeichnung. Herr Oscar Mettin, O.-Leutn. d. R., wurde durch Verleihung des Großh. Oldenburgischen Friedrich-August-Kreuzes 1. Klasse und Herr August Schmitt, Leutn. und Bat.-Adj., durch Verleihung der Hessischen Tapferkeitsmedaille ausgezeichnet. Beide Herren sind Beamte der Firma Heinr. Arthur Hoesch, Feinpapierfabrik in Düren, Rhld. Herr Heinrich Kiel, Ingenieur bei den Höchster Farbwerken, Oberleutnant d. R., Inhaber des Eisernen Kreuzes 1. und 2. Klasse sowie mehrerer anderer Kriegsorden, wurde mit dem Oldenburgischen Friedrich-August-Kreuz 1. Klasse ausgezeichnet. Marineschiffsbaumeister Riecke, Sohn des Herrn Hofrat Riecke in Kriebstein, wurde mit dem Oldenburgischen Friedrich-August-Kreuz 2. Klasse ausgezeichnet.

Verdienstkreuz für Kriegshilfe. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielten: Herr Paul Roesler, Bürochef; Otto Martin, Werkführer; Emil Hoffmann, Verlader; sämtlich in der Zellstoff- und Papierfabrik Ober-Leschen.

Stiftung zur Belohnung für wissenschaftliche Arbeiten auf dem Gebiete der Papierstoff- und Papierfabrikation. Herr Fabrikbesitzer und Stadtrat Willi Schacht in Weißenfels a. d. Saale hat eine Stiftung zugunsten der Technischen Hochschule in Darmstadt im namhaften Betrage von 10 000 M. errichtet. Die Zinsen des Kapitals sollen in erster Linie dazu dienen, wissenschaftliche Arbeiten, die auf dem Gebiete der Papierstoff- und Papierfabrikation von Studierenden und Fachhörern der Darmstädter Hochschule geleistet worden sind, zu belohnen.

Da Neubeschaffung unmöglich, suche für meine Appretiermaschine ein Stück

gebrauchten Filzläufer

in der Größe von ca. 570 × 210 cm zu kaufen.

Gefl. Angebote erbittet dringend **W. Thiel,** Färberei, **Gelsenkirchen.**

Trommelbleche

oder alte gebrauchte Trommeln von Soda, Natron, Salpeter usw. kaufen **Gebr. Pötschke, Waldheim i. Sachs.**

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen Anhalt

Bürstenfeuchter

Fabr. R. Unger, Crimmitschau

versch. Spritzbreiten, mit und ohne Bürstenwalze, gut erhalten, zu kaufen gesucht.

Gefl. Angebot mit Angabe der Arbeitsbreite unter **P. F. 6345** an die Geschäftsstelle d. Bl.

Kollergang-, Defibreur-, Raffineur-, Holzschleif-

Steine und Steinwalzen

aus Basalt-Lava, Granit, Grünstein und Sandstein liefert

Carl Ackermann Steinbruchbesitzer **Köln** Filzengraben 17

Kaufe gutes weißes Post- u. Kanzleipapier in mittlerer Schwere

Angebote an: **H. Kleemeier**

Buchdruckerei - Verlagsanstalt

Hof a. Saale (Bayern)

Leime für alle Zwecke

Aufklärung über die Kriegsbewirtschaftung.

Übernahme und Belieferung von Bezugsscheinen.

Anton Weber, Leipzig

Eutritzscherstr. 20

Armaturen und Gußstücke aus säure- und chlorfester Phosphorbronze

liefern in anerkannt bester Ausführung

W. NICOLAI & Co., Siegen-U, i. W.

Langjährige Spezialität! **Metallgießerei und Armaturenfabrik.** Verlangen Sie Preisliste!

Digitized by Google

Da es gerade an Stiftungen zu gedachtem Zweck fehlt, wird die Zuwendung von den zuständigen Stellen mit Freuden und dankbar begrüßt.

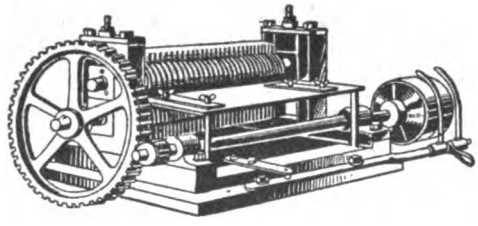
Stiftung. Die Pappen- und Papierfabrik H. Lehnen G. m. b. H. stiftete 20 000 M. zugunsten der Angestellten und Arbeiter und Kriegsteilnehmer ihres Betriebes.

Spende für die Arbeiter. Die Besitzer der Haindlschen Papierfabrik spendeten ihrer Arbeiterschaft den Betag von 10 000 M., der teils in die Pensionskasse eingelegt, teils baar ausbezahlt wird.

Zum 25jährigen Bestehen des Verbandes der Fachpresse Deutschlands E. V. Am 29. November 1917 konnte der Verband der Fachpresse Deutschlands E. V., dem auch unsere Zeitschrift angehört, auf ein 25jähriges Bestehen zurückblicken. Am 29. November 1892 als „Verein der Fachpresse" begründet, um in geselligen Zusammenkünften am Biertische die Sorgen und Nöte des Gewerbes zu besprechen, umfaßte er zunächst nur einige Verleger technischer Zeitschriften in Berlin, denen sich aber bald eine Anzahl anderer führender, namentlich auswärtiger Verleger anschlossen. Unter dem Vorsitz des Herrn Carl Hofmann (Papierzeitung), Dr. Hasse (Deutsche Hutmacher-Zeitung) und Johannesson (Deutsche Brauindustrie) wurde fleißige Berufsarbeit geleistet; doch erst im letzten Jahrzehnt, unter der rührigen Leitung der Herren Zuelzer (1907 bis 1909) und Georg Elsner (seit 1909), gelangte der Verband zu seiner heutigen Bedeutung als beruflich und behördlich anerkannte Fach- und Schutzvereinigung der deutschen Fachzeitschriftenverleger, die mehr als 1000 Fachzeitschriften aus allen Teilen des Reiches umfaßt. Gilt auch die Hauptarbeit des Verbandes zunächst den fachlichen und beruflichen Interessen der Verleger, so hat er doch auch mittelbar schon hierdurch und vielfach unmittelbar für deutsche Wissenschaft, Kultur und Kunst, sowie für die mächtig aufgeblühten wirtschaftlichen Interessen Deutschlands in Landwirtschaft, Handel und Industrie jederzeit gestritten und gewirkt. So ist die Fachpresse in ihrer bis auf die kleinsten Verzweigungen des deutschen Wirtschafts- und Geisteslebens ausgedehnten Gliederung heut deren Befruchter und Gradmesser zugleich geworden. Und so bildet der Verband der Fachpresse Deutschlands heute eine der wichtigsten und angesehensten Fachvereinigungen Deutschlands und ist in Verbindung mit einigen anderen Vereinigungen der Presse, die ähnliche Zwecke verfolgen, die bewegliche und mächtige Stoßtruppe der Heimarmee. Möge der Verband, der in der schweren Kriegszeit sich besonders bewährt hat, weiter blühen, wachsen und gedeihen!

Papierwolle- u. Fransenmaschinen

Spezialität



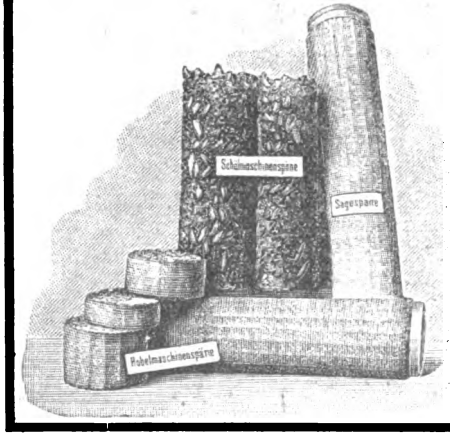
bauen in bester Ausführung

Albert Bolle & Jordan

Wir bitten Offerten einzuholen über sämtliche Maschinen der Papierverarbeitung.

Berlin SO. 26, Kottbuser Ufer 42/43

Schälspäne-Preßrollen



ohne vorherige Zerkleinerung der Späne, **ohne** beigemischtes **Bindemittel, leicht zu befördern, vorteilhaft zu verwerten.**

Näheres über

Späne-Preßwerk

(D. R. P.) durch

Albert Bezner

Maschinenfabrik

Ravensburg

(Württemberg). 58

Schärfplatten

zum Schärfen von Holzschleifsteinen empfiehlt in vorzüglicher Qualität

Bley & Co., Schwarzenberg i. Sa.

Emil Adolff, Reutlingen

Papprohre

sowie Hülsen aller Art

Papierspulen- u. Hülsenfabrik

Beilagen

finden durch den

„Papier-Fabrikant"

nachweislich die größte Verbreitung in Fachkreisen.

Angebote auf Papier

in Rollhöhe von 1 m wie auch Bogenformat 1 × 1 m, erbitten

Vereinigte Schönlanker u. Filehner Mazzefabriken, G. m. b. H.

Gebrauchte Maschinen

gründlich repariert, preiswert

Lagerlisten zur Verfügung

Karl Krause, Leipzig 13

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

GEN... FEB 8 19... ...OF MICH...

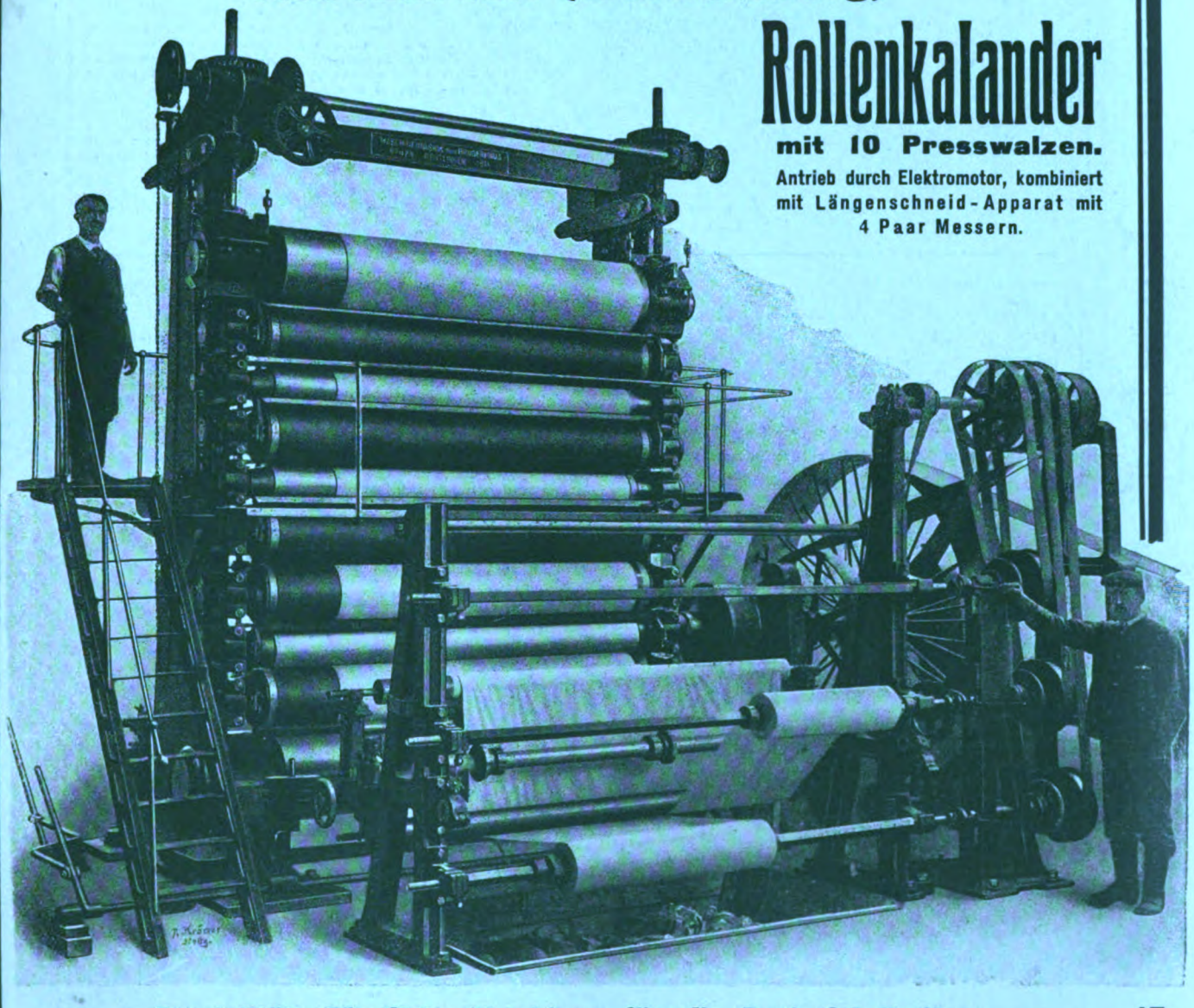
DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 50. Berlin, 14. Dezember 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.

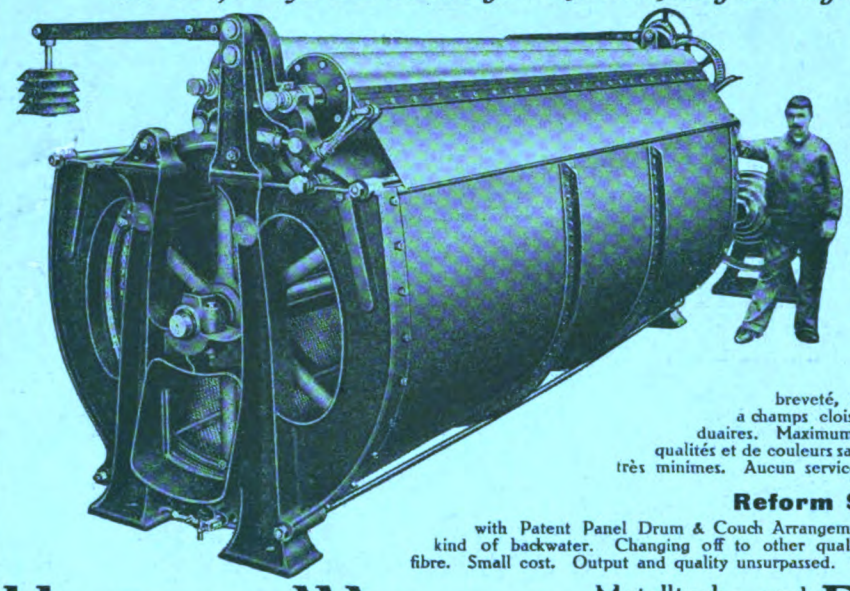


Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Reform-Stoffänger D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! 1a Referenzen.

Ramasse-pâte „Réforme"

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre à champs cloisonnés, filtre toutes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.

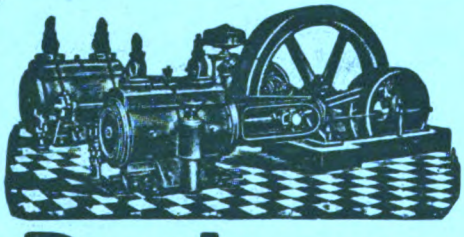
5267 empfiehlt ihre anerkannt bestbewährten Dresden-A.

Patent-Herkulessteine aus Kunststeinmasse

welchen die höchste Auszeichnung der Weltausstellung Leipzig 1914 „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Große Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.

Ueber 5000 Stück Patent-Herkulessteine verkauft. Wir liefern auch Natursteine zu Originalpreisen.

Unsere vorzüglichen „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen (D. R. G. M.) schärfen gut und billig und schonen die Schleifsteine.



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Pröll

speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit Tourenverstellung bis 1 : 4 vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang **BERLIN, 14. Dezember 1917** **Heft 50**

Inhalt:

Seite		Seite	
617—619	Festsetzung der Stauhöhe bei Turbinenanlagen		interskandinavische Handelskonferenz — Bevorstehende Schließung der finnländischen Papierfabriken — Das norwegische Gesetz über Papierlieferung — Zum Papiermangel in Frankreich — Einschränkung des Papierverbrauches in der Schweiz — Niederländisches Ausfuhrverbot
619—621	Patent-Umschau	623—624	Marktberichte: Berlin — Süddeutschland
621—623	Wirtschaftlicher Teil: Bedingungen (Usancen) für den Handel in Papiergarnen in Oesterreich — Preisfestsetzung für Altpapier — Gründung der Dierfeldgarn-G. m. b. H. — Zellulon-Gesellschaft m. b. H. — Beschränkung für Erzeugung und Verkauf der Spinnpapiererzeugnisse in Oesterreich — Italienische Papierausfuhr — Die	624—627	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Festsetzung der Stauhöhe bei Turbinenanlagen.

Von L. Koch, Duderstadt.

Gelegentlich der Ausarbeitung der Eintragung von Wassernutzungs- und Staurechten sowie sonstigen, den Betrieb der Wasserkraftanlage sichernden Berechtigungen in das Wasserbuch, nahm Schreiber dieses Kenntnis von zahlreichen Urkunden, Prozeßakten, Schriftwechseln mit Behörden, Kaufverträgen usw., aus denen mancherlei Ratschläge und Winke für neu auftauchende Maßnahmen zur Verbesserung des Leistungsergebnisses und zu erfolgreicher Durchführung eigener oder Abwehr fremder Ansprüche, ebenso auch zu angemessener Verwertung der Kraft bei behördlichem Vorgehen, Enteignungen usw., wie auch im freien Verkehr zu entnehmen waren. Eine besondere Wichtigkeit ist hierbei allen jenen Verhandlungsschriften beizumessen, die eine Festlegung der Stauhöhe oder eine Aenderung des bisherigen Höchststaues betreffen, indem es in der jetzigen Zeit der Kohlenknappheit hohen Geldwert bedeutet, wenn eine Steigerung des Gefälles oder der auszunutzenden Wassermenge erreicht werden kann.

Einen solchen Fall der Festsetzung der Stauhöhe bildet die nachstehende amtliche Begründung einer geschehenen Anbringung der Merkzeichen des Höchstwasserstandes in der Nähe der Turbinenanlage. Es wurden in diesem Falle die letzteren mit der Oberkante (Fachbaum) des Wehres auf gleiche Horizontallinie gelegt, so daß aller beim Wehr bis zum Fachbaum vorhandener Stauraum ausgenutzt werden kann. Die vom Mühlgraben zugeführte Wassermenge erfaßt im größten Teile des Jahres alles beim Wehr vorhandene Wasser, so daß nur die eigentlichen Hochwasserfluten in Zeiten gehäufter Niederschläge und bei Schneeschmelze über das Wehr hinweggehen, für die ohnehin keine Verwertung durch die Turbinen möglich ist. Die betreffende amtliche Darlegung, in deren erstem Teil die Festlegung des Höchststaues wie geschehen begründet und im zweiten Teile die Anbringung und Lage der Höhenreihen erläutert wird, ist am 25. Mai 1916 erschienen und hat demgemäß die Bestimmungen des preußischen Wassergesetzes vom 7. April 1913 über Stauanlagen (§§ 91 bis 105) bereits berücksichtigen können. Sie lautet wie folgt:

Am 19. April 1916 wurde auf Antrag des

Digitized by Google

Besitzers die nach der Urkunde über die gewerbepolizeiliche Genehmigung des nebenbezeichneten Mühlenwerkes vom 4. Dezember 1913 vorgeschriebene Setzung von Merkzeichen unter Mitwirkung des Unterzeichneten ausgeführt.

Hiernach sollen sowohl am Wehre bei der Mühle wie am Hornissenwehre die Merkzeichen in ihrer rechtmäßigen Höhenlage angebracht und an zwei sichere, in der Nähe liegende Festpunkte angeschlossen werden.

Diese rechtmäßige Höhenlage ist bestimmt durch die Höhe des Fachbaumes des Hornissenwehres, welches durch seine große Länge und selbsttätige Wirkungsweise den Wasserstand in der Helme regelt.

Es wurde zunächst der Mühlgraben zwischen der Mühle und dem Hornissenwehre besichtigt und festgestellt, daß dieser ein sehr großes Profil, entsprechend geringes Gefälle und reichlich hohe Ufer besitzt, so daß ein Uebertreten von Wasser auf die angrenzenden Ländereien, die überdies eine sehr günstige Vorflut nach dem Unterwasser der Helme haben, und somit eine Schädigung dieser ausgeschlossen ist. Dies bestätigt auch der gute Zustand der am rechten Ufer des Mühlgrabens gelegenen ausgedehnten Wiesenflächen. Da das Gefälle des (1600 m langen) Mühlgrabens je nach den vorhandenen Wasserführungen der Helme verschieden ist, so kann der Wasserstand an der Mühle nicht ohne Schädigung des Triebwerksbesitzers für irgendein bestimmtes Gefälle des Mühlgrabens, beispielsweise das in den Höhenplan der Urkunde eingetragene, welches den jeweiliger Zustand am Tage der Aufnahme darstellt, festgesetzt werden. Unter dem rechtmäßigen Wasserstande ist vielmehr der zu verstehen, der nach den seit alters her vorhandenen Einrichtungen der Stauanlage die wirtschaftliche Ausnutzung der Wasserkraft bei allen Verhältnissen gestattet. Hierzu ist vor allen Dingen nötig, daß bei allen kleinen Wassermengen das volle zur Verfügung stehende Gefälle der Mühle ausgenutzt werden kann. Bei geringen Wasserführungen ist aber im Mühlgraben selbst ein kaum meßbares Gefälle vorhanden, und deshalb erscheint es billig, wenn der Wasserstand an der Mühle in derselben Höhe wie die Wehrkrone festgesetzt wird, damit der durch das Wehr mögliche Stau auch an der Mühle hergestellt werden kann, ohne die Staumarke zu überschreiten. Da das Wehr nicht umgebaut, sondern unverändert geblieben ist, ist die Mühle zu diesem Stau zweifellos berechtigt, sie würde hierzu jedoch bei den für den Betrieb besonders wichtigen kleinen Wasserständen nicht in der Lage sein, wenn der zulässige Stau an der Mühle tiefer festgesetzt würde wie die Wehrkrone. Andererseits liegt in dieser Festsetzung durchaus keine Gefahr für die Schaffung eines zu hohen Wasserstandes in der Helme oberhalb des Hornissenwehres bei größeren Wasserführungen, weil alsdann das Gefälle im Mühlgraben sich so vermehren muß, daß durch das Wehr eine genügende Entlastung und Regelung des Wasserstandes daselbst eintritt. In Wirklichkeit wird daher der volle Stau der Mühle überhaupt nur selten erreicht werden können, weil bei diesem nur ein Gefälle im Mühlgraben zu erreichen ist, welches zur Heranführung größerer Wassermengen nicht ausreicht. Eine Vermehrung des Gefälles und damit der Wassermenge kann aber wegen der Wirksamkeit des Wehres nur durch Senkung des Wasserspiegels an der Mühle erreicht werden. Der in Höhe des Wehrfachbaumes festgesetzte zulässige Wasserstand stellt also die obere Grenze dar, um bei Wasserknappheit den Mühlenbetrieb durch tunlichste Drucksteigerung aufrechterhalten zu können. Diese Stauhöhe schließt gleichzeitig die Schaffung zu hoher, schädlicher Wasserstände in der Helme aus und gibt die Sicherheit, daß für alle Zukunft eine Veränderung der seitherigen Vorflutverhältnisse durch etwaige Veränderungen der Mühlen- und Wehranlagen ausgeschlossen ist.

Eine besondere Stauhöhe am Hornissenwehr festzusetzen, welche nicht überschritten werden darf, ist nach Lage der Verhältnisse nicht möglich, da eine ständige Beobachtung des Wehres wegen der großen Entfernung von der Mühle und die Innehaltung eines Höchstwasserstandes namentlich bei Hochwasser nicht im Bereiche der Möglichkeit liegt. Es ist eine solche Maßregel auch nicht erforderlich, weil durch die Staufestsetzung an der Mühle in Verbindung mit dem sehr leistungsfähigen Ueberfallwehr eine genügende Sicherung der Wasserstandsverhältnisse gewährleistet ist. Es kann daher am Wehre nur die Höhe des Wasserstandes bezeichnet werden, welche dem zulässigen Stau an der Mühle entspricht, also die Fachbaumhöhe des Wehres. Hierdurch ist eine Kontrolle des Wasserstandes auch am Hornissenwehre sowie der Höhenlage des letzteren ermöglicht und der Bedingung der Genehmigung Genüge geleistet.

Es wurden alsdann auf dem Mühlengrundstück zwei sichere Festpunkte angebracht, welche als schmiedeeiserne runde Mauerbolzen in die Fundamentmauern bestehender Gebäude eingelassen und mit Zement vergossen wurden. Diese Bolzen liegen: 1. In der Fundamentmauer der Mahlmühle, 0,6 m von der an den Turbinenraum anstoßenden Ecke entfernt. 2. In der Fundament-

Digitized by Google

mauer der Graupenmühle (Speicher), 0,25 m von der der Brücke nächstliegenden Ecke entfernt.

Der höchste zulässige Wasserstand ist durch einen ebensolchen Bolzen bezeichnet, der in der Klinkermauer des rechten Mühlgrabenufers, 7,40 m oberhalb der Schützen angebracht worden ist.

Es wurde durch Nivellement festgestellt, daß der Fachbaum des Hornissenwehres 0,052 m tiefer liegt als die Oberkante des Mauerwerks an der für das Merkzeichen bezeichneten Stelle des rechten Mühlgrabens. Dementsprechend wurde der Besitzer angewiesen, den Bolzen mit seiner Oberkante 5 cm unter der Oberkante des Mauerwerks anzubringen. Daß dies geschehen ist, ist dem Meliorationsbauamt am 20. April d. J. angezeigt worden, und dementsprechend wird der zulässige Stau durch die Oberkante dieses Bolzens bezeichnet.

Ferner wurde festgestellt, daß der Festpunkt 1 an der Mahlmühle 0,547 m über dem zulässigen Stau (Merkzeichen) und der Festpunkt 2 an der Graupenmühle 0,422 m über derselben Höhe liegt.

Der Fachbaum des Mahl- (Turbinen-) gerinnes liegt 1,58 m unter dem höchsten Stauwasserspiegel.

Das Merkzeichen am Hornissenwehr ist nach Mitteilung des Besitzers gleichfalls der Festsetzung entsprechend angebracht, und zwar in der Betonmauer des Grundablasses, 1,4 m hinter den Schützen. Es ist daselbst ein eiserner Bolzen eingelassen worden, dessen Oberkante in Höhe der Wehrkrone liegt.

Die vorgeschriebene Eintragung der Lage der Festpunkte und Merkzeichen in die Genehmigungszeichnungen ist in der Ausfertigung des Unternehmens erfolgt und wird für die übrigen Ausfertigungen noch nachzuholen sein.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung hellen Holzstoffes durch Kochen des Holzes vor dem Zerfasern im geschlossenen Gefäß bei über 100° C.

D. R. P. Nr. 301 857. Klasse 55a. Gruppe 1.
Leopold Enge in Niederschreiberhau i. Riesengebirge.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. Juli 1915 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung hellen Holzstoffes durch Kochen des Holzes vor dem Zerfasern im geschlossenen Gefäß bei über 100° C, dadurch gekennzeichnet, daß das Schleifholz in dem vollständig mit Flüssigkeit gefüllten Kocher derart gekocht wird, daß das Luftventil geöffnet wird, sobald der Druck über denjenigen steigt, welcher der herrschenden Anwärme- und Kochtemperatur etwa entspricht.

Bisher wurde bei der Herstellung von Holzstoff durch Kochen des Holzes vor dem Zerfasern im geschlossenen Gefäße bei Temperaturen über 100° C der mit Holz beschickte Kocher nur zum größten Teil, aber nicht ganz mit der Behandlungsflüssigkeit gefüllt. Dann wurde das Luftventil geöffnet und mit der Anwärmung durch Dampf begonnen. Nachdem der Dampf die Luft aus dem Kocher verdrängt hatte, wurde das Luftventil geschlossen und das Anwärmen gewöhnlich bei einem Kesseldruck von 4 bis 6 Atm. fortgesetzt. Es befand sich also über der Flüssigkeit ein Dampfraum, und das hatte eine verschiedene Verfärbung des Holzes zur Folge, die namentlich augenfällig bei Anwendung niedrigerer Temperatur in die Erscheinung trat. Diesen Uebelstand zu vermeiden, ist der Zweck des den Gegenstand der Erfindung bildenden Verfahrens.

Nach dem neuen Verfahren wird zunächst der mit Holz beschickte Kocher völlig mit der Behandlungsflüssigkeit, z. B. Wasser, gefüllt. Darauf wird das Luftventil geöffnet und so lange offen gehalten, bis der Wärmegrad, bei welchem man kochen will, erreicht worden ist. Damit hierbei nicht zu viel Dampf entweicht und noch eine geringe Spannung im Kocher entsteht, kann man, wenn das Wasser zu sieden anfängt, das Luftventil so weit schließen, daß nur noch Spuren von Dampf abgehen. Ist eine Temperatur von etwa 120° C und ein Dampfdruck von 2 Atm. erreicht, so wird die weitere Dampfzufuhr abgestellt, das Luftventil geschlossen und das Holz etwa 10 bis 20 Stunden im Kocher stehen gelassen. Man erhält dann ein völlig gleichmäßig durchgekochtes, und zwar helles Holz, aus welchem feste, helle Holzfaser herstellbar ist.

Kocht man in der angegebenen Weise noch weiter, wobei die Spannung nicht viel über 2 Atm. steigen sollte, was durch entsprechendes zeitweiliges Oeffnen des Luftventils geregelt wird, so kann man ein gleiches Ergebnis auch in kürzerer Zeit haben. So ergab z. B. ein zwölfstündiges Kochen des Holzes bei etwa 110° C und etwa 1,2 bis 1,3 Atm. Ueberdruck im Kocher ein sehr helles Schleifholz für hellen, zähen Holzschliff.

Das neue Verfahren kann auch auf das Kochen mit mittelbarer Dampfzuleitung angewendet werden, wobei das Anwärmen und Kochen des Holzes im Kocher durch eine Heizschlange erfolgt. Auch können beide Verfahren vereinigt werden, indem man erst mit unmittelbarer Dampfzuleitung schnell die Kochtemperatur erreicht und sodann durch mittelbare Heizung dauernd erhält. Ebenso kann zur schnellen Erreichung von hohen Hitzegraden und geringer Spannung überhitzter Dampf angewendet werden.

Das Neue liegt also bei dem Verfahren darin, daß erstens niedrigere Dampfdrucke als früher in Anwendung kommen, die man seinerzeit nicht anwendete, weil damit kein genügendes Ergebnis erzielt wurde,

Digitized by Google

und zweitens, daß die Kochung in einem gänzlich mit Wasser gefüllten, geschlossenen Gefäße stattfindet. Dabei ist es nur möglich, die Spannung zu vermindern und hohe Hitzegrade zu erhalten, wenn das Luftventil oder eine ähnliche Vorrichtung zeitweise offen bleibt, solange Dampf eingelassen wird. Dadurch erzielt man hohe Hitzegrade bei niedriger Spannung. Bei geschlossenem Luftventil würde das Anwärmen zu lange dauern, der Dampfverbrauch also ein zu großer werden und das Kochgefäß zwar unter hohem Druck stehen, dabei würde aber trotzdem nicht der höchste mögliche Hitzegrad erreicht werden.

Das neue Verfahren eignet sich auch zum Kochen von Holz vor dem Schleifen mit solchen Durchdringungsmitteln, z. B. stark verdünnten Sulfit- oder Aetznatronlaugen, welche die Verhinderung des Ankochens des Holzes und eine Verbesserung seiner Fasern zum Zwecke haben.

Der nach dem neuen Verfahren hergestellte Holzstoff bleibt bei gleicher oder größerer Zähigkeit als der braune Zellstoff sehr hell. Der Arbeitsaufwand beim Schleifen ist geringer als bei in üblicher Weise vorbereitetem Schleifholz, weil das Holz weicher bleibt. Auch werden die Inkrusten nicht so sehr aufgelöst wie bei den bisher bekannten Vorbehandlungsweisen, so daß die Stoffausbeute größer wird als bei den bisher bekannten Methoden, bei welchen die Inkrusten durch Auflösung fast vollständig entfernt werden.

Verfahren zur Herstellung von Pappen und Papier aus Baumrinde.

D. R. P. Nr. 301 858. Klasse 55b. Gruppe 1. Rudolf Pfeifer in Eisenstein, Niederbayern. Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. November 1916 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von Pappen und Papier aus Baumrinde, dadurch gekennzeichnet, daß als Rohprodukt die Abfälle von Lohgerbereien, bestehend aus Rinde, die entgerbt, entharzt und entschuppt ist, zur Verwendung kommen.

Die Rohmaterialien, welche bisher zur Herstellung von Pappe, Karton und Papier verwendet werden, sind nicht in ausreichenden Mengen vorhanden, so daß, abgesehen von beständiger Steigung ihres Preises, ein fühlbarer Mangel zu verzeichnen ist.

Hier Abhilfe zu schaffen, ist der Zweck der vorliegenden Erfindung, welche in der Verwertung von Lohgerbereiabfällen zur Herstellung von Pappe, Karton und Papier liegt. Man hat schon Rinde auf chemischem Wege zersetzt, um sie zur Herstellung von Pappe und Papier geeignet zu machen. Dabei handelt es sich aber um eine chemische Behandlung, welche kostspielig ist, und außerdem kommt dabei die wertvolle Rinde als Rohprodukt zur Verwendung, während bei vorliegender Erfindung die Rinde schon zur Gerberei ausgenutzt ist und nur die Rückstände als Rohprodukt benutzt werden.

Ein beispielsweise anzuwendendes Verfahren ist folgendes:

Die Abfälle von Lohgerbereien, bestehend aus entgerbter, entharzter und entschuppter Rinde, werden auf Kollergängen bis zur genügenden Feinheit gekollert, alsdann in einem Holländer bis zur gewünschten Faserfeinheit gemahlen. Darauf wird der gewonnene Faserstoff, stark mit Wasser verdünnt, mittels Schleudersortierers sortiert. Der so erhaltene Feinstoff wird dann zur Erzeugung von Pappe, Karton oder Papier auf der Rundsiebmaschine oder Langsiebmaschine in üblicher Weise verarbeitet. Nach erfolgtem Trocknen des Erzeugnisses wird dasselbe in bekannter Weise auf Glättwerken geglättet.

Die neue Verwendungsmöglichkeit der Lohgerbereiabfälle gibt außer dem Vorteil, der in der Schaffung eines neuen Rohstoffes zur Herstellung von Pappe, Karton und Papier liegt, noch den Vorteil, daß dieses Abfallprodukt in Form von entgerbter entharzter und entschuppter Rinde, was bisher nicht weiter verwertbar, also wertlos war, bedeutend im Werte steigt. Es ist auch möglich, die Lohgerbereiabfälle mit Holzstoff vermischt zu Pappe zu verarbeiten. Hierbei, wie bei der Verwendung von Lohgerbereiabfällen allein, ist kein besonderes Bindemittel erforderlich, weil das Rohprodukt noch genügend Klebstoff enthält. Die zur Zerkleinerung zur Verwendung kommenden Maschinen sind in der Pappen- und Papierfabrikation bekannt.

Vorrichtung zum selbsttätigen Auflegen einer oder mehrerer Stoffplatten auf Unterlagsplatten, z. B. Pressplatten.

D. R. P. Nr. 301 850. Klasse 55d. Gruppe 16. Jacob Lenggenhager in Wien.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 23. November 1915 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Oesterreich vom 4. November 1915 beansprucht.

Bei den bekannten Entwässerungsmaschinen für die Pappen-, Kunststein- oder Asbestzementschiefer-Erzeugung u. dgl., insbesondere auch bei gewissen Entwässerungsmaschinen für Papierstoffe o. dgl., erfolgt die Weiterbeförderung der in die Form von Platten verschiedener Größe gebrachten Stoffbahnen, das Abnehmen derselben von der Maschine, das Auflegen auf die zugehörigen Unterlagsplatten bzw. Preßbleche und das Aufschichten der vereinigten Stoff- und Unterlagsplatten zu Stößen zwecks Abfuhr zu weiterer Behandlung meist von Hand, wozu eine entsprechende Zahl von Arbeitskräften benötigt wird. Bei nicht genügend geschultem Personal wird hierbei verhältnismäßig viel Ausschußware erzeugt. Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist nun eine Vorrichtung zur selbsttätigen Ausführung dieser Arbeiten, welche sich im wesentlichen dadurch kennzeichnet, daß die voneinander getrennten Stoffplatten mittels ein- oder mehrteiliger endloser Förderbänder einer oder mehreren Fördervorrichtungen zugeführt werden, die z. B. aus hin und her gehenden Zangen oder je zwei zusammenwirkenden endlosen Bändern bestehen und die jeweilig vordersten Stoffplatten vorziehen, sowie auf Unterlagsplatten auflegen, die zweckmäßig von einem Plattenstoß weg auf ein unterhalb dieser Fördervorrichtung angeordnetes ein- oder mehrteiliges endloses Förderband aufgelegt und von diesem an der Auflagestelle der Stoffplatten vorbeigeführt werden, so daß sie auch mit Stoffplatten belegt weitergeführt werden, worauf die Unterlagsplatten mit den Stoffplatten vom Förderband abgenommen und auf einer feststehenden oder beweglichen Unterlage zu Stößen geschichtet zum Auspressen oder zu einer anderen geeigneten Weiterbehandlung abgeführt werden. (Wegen weiterer Einzelheiten vergl. die Patentschrift, die gegen Einsendung von 1 M. vom Patentamt zu beziehen ist.)

Digitized by Google

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

55f, 16. B. 82 549. Gust. & Heinr. Beneke G. m. b. H., Löbau i. Sa. Verfahren zur Herstellung von Spinnpapier. 28. 9. 16.

55f, 11. B. 82 550. Gust. & Heinr. Beneke, G. m. b. H., Löbau i. Sa. Verfahren zur Herstellung von wasserdichtem und zugleich durchsichtigem Papier. 28. 9. 16

Erteilungen.

55f, 9. 302 999. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde. Verfahren zur Vernichtung von Wertpapieren; Zus. z. Pat. 293 775. 12. 6. 17. Sch. 51 519.

55f, 15. 303 000. Dr. Adolf Hölken, Charlottenburg, Windscheidstr. 18. Abstreicher und Verteiler für Farb- und Emulsionsschicht-Auftragmaschinen; Zus. z. Pat. 294 437. 17. 5. 17. H. 72 183.

Aenderungen in der Person des Vertreters.

55d: 239 606. **55f:** 218 770, 276 644.

Gebrauchsmuster.

Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54b. 668 421. 669 997. Moses Morck, Frankfurt a. M., Kaiserstr. 8.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bedingungen (Usancen) für den Handel in Papiergarnen in Oesterreich.

(Aufgestellt vom Kriegsverband der Baumwollindustrie in Wien.)

§ 1. Papiergarne werden nach Kilogramm gehandelt.

§ 2. Maßgebend für die Fakturierung ist das Abgangsgewicht. Die Gewichtsübernahme erfolgt analog den Bestimmungen für den Handel in Baumwollgarn.

§ 3. Die Basis für die Numerierung ist das metrische System. Die Garnnummer besagt, wie viel Kilometer Garn inklusive der usancemäßigen Feuchtigkeit in einem Kilogramm enthalten sind.

§ 4. Die Durchschnittslauflänge beträgt 10 Proz. weniger als sich aus obiger Bestimmung ergibt. Zeigt die Untersuchung eine geringere Durchschnittslauflänge, so ist der Verkäufer verpflichtet, dem Käufer den Mehrverbrauch über die Durchschnittsauflänge zu vergüten. Hierbei wird festgestellt, daß jede Sendung ein Ganzes ist und der Durchschnitt der Sendung für die Abrechnung maßgebend ist. Kolli, welche eine über 10 Proz. hinausgehende Abweichung von der Durchschnittslänge aufweisen, sind aus der Durchschnittsberechnung auszuscheiden. Käufer und Verkäufer sind berechtigt, die Rücknahme, bzw. die Rückgabe dieser Kolli zu verlangen. Nachlieferung kann von beiden Teilen verlangt werden.

§ 5. Papiergarne werden auf Basis einer Feuchtigkeit von 18 Proz. mit gegenseitiger Abrechnung wegen größerer, bzw. geringerer Feuchtigkeit gehandelt.

§ 6. Bei Lieferungen auf Kreuzspulen darf das Gewicht der Hülsen 1 vom 100 des Gesamtgewichtes (Gewicht von Garn und Hülsen) nicht überschreiten. Ueberschreitet das Hülsengewicht diese Grenze, so ist der Unterschied zwischen dem erlaubten und dem tatsächlichen Hülsengewicht zum Garnpreis zu vergüten.

§ 7. Reklamationen sind längstens 21 Tage nach Ankunft der Ware am Bestimmungsorte, wobei das auf dem Frachtbrief ausgewiesene Datum des Eintreffens der Sendung als maßgebend zu betrachten ist, zu Händen des Verkäufers einzubringen.

Im Falle von Reklamationen ist eine telegraphische Aufforderung an den Verkäufer behufs Entsendung eines Vertrauensmannes zur Musterentnahme zu richten. Erfolgt eine solche Entsendung innerhalb acht Tagen nicht, so ist der Käufer berechtigt, in Gegenwart eines Notars Muster zu ziehen.*) Für die Musterentnahme selbst wird eine Frist von 14 Tagen nach erfolgter Reklamation eingeräumt.

Für die Musterziehung gelten folgende Bestimmungen:

a) Die Muster dürfen nur aus vollkommen intakten, vorher nicht geöffneten Kolli gezogen werden.

b) Aus je drei Kolli ist eines zu bemustern, wobei von einem durch drei nicht teilbaren Rest der Kollizahl ebenfalls ein Kolli zu bemustern ist.

c) Von jeder zur Bemusterung herangezogenen Kiste ist je ein Muster von oben, eines von unten und eines aus der Mitte zu ziehen. Hierbei ist das Gewicht der gezogenen Muster und das Nettogewicht der gewählten Kiste festzustellen.

d) Die Muster sind sorgfältig luftdicht verpackt und versiegelt an eine öffentlich Konditionieranstalt zu senden.

e) Die Kosten der Musterentnahme und Konditionierung sind vom Käufer und Verkäufer je zur Hälfte zu tragen.

§ 8. Sortimentserteilung hat spätestens 4 Wochen vor Beginn des Liefermonats zu erfolgen. Bleibt der Verkäufer mit den monatlichen Lieferungen im Rückstand, so ist Käufer und Verkäufer verpflichtet, bzw. berechtigt, eine angemessene Nachlieferungsfrist zu gewähren, bzw. zu verlangen.

§ 9. Unbeschadet aller Ansprüche aus Reklamationen sind die Fakturen zu bezahlen: Ultimo des Liefermonats, sofern sie zwischen dem 1. und 15. des Monates ausgestellt sind; am 15. des der Lieferung folgenden Monates, wenn sie zwischen 16. und Ultimo des Monates ausgestellt wurden.

Die Bezahlung erfolgt netto Kassa ohne Abzug.

§ 10. Die Lieferung erfolgt ab Bahnstation des Verkäufers; die Sendungen reisen auf Rechnung und Gefahr des Käufers.

§ 11. Die Verpackung ist vom Verkäufer zum Selbstkostenpreis zu berechnen. Falls die Verpackung innerhalb 8 Wochen nach Empfang der Sendung in gutem Zustande franko Bahnstation des Verkäufers retourniert wird, hat dieser dem Käufer hierfür 75 Proz. des ihm in Rechnung gestellten Betrages zu bezahlen.

*) Der Kriegsverband ist über Ersuchen des Verkäufers bereit, Vertrauensmänner namhaft zu machen, falls ihm selbst die Entsendung eines solchen unmöglich ist.

Digitized by Google

Preisfestsetzung für Altpapier.

Die „Allgemeine Produkten-Zeitung", Berlin, teilt mit, daß zwischen den Altpapierhändlern und -Verbrauchern eine Vereinbarung darüber bevorsteht, welche Preise in Zukunft für Altpapier gezahlt werden sollen. Es wird eine Stelle errichtet werden, die, von Herrn Rechtsanwalt Dr. Gerson als Treuhänder der Händler und Herrn Dr. Kubatz als Treuhänder der Verbraucher geleitet, die jeweils geltenden Preise festsetzt. **Dieses Abkommen zwischen den Händlern und Verbrauchern von Altpapier wird eine Beschlagnahme ausschalten.**

Gründung der Dierfeldgarn-G. m. b. H.

Unter den vielen bedeutenden Umwälzungen, welche der Krieg herbeigeführt hat, steht mit an erster Stelle der Ersatz der Baumwolle, Jute und anderer Faserstoffe durch Zellstoff und Papier. Diese Industrie, um deren Entwicklung und Anpassung an die Kriegswirtschaft sich bekanntlich Herr Kommerzienrat Claviez in Adorf, Vogtland, sowie die Firma Jagenberg in Düsseldorf hervorragende Verdienste erworben haben, hat in kurzer Zeit eine erstaunliche Ausdehnung genommen und sich immer weitere Verwendungszwecke erschlossen. Dabei ist sie heute noch in der Kindheit ihrer Entwicklung. Um auch in Friedenszeiten in größerem Umfange fortbestehen und volkswirtschaftlich in günstigem Sinne wirken zu können, ist es nicht nur notwendig, die neuen Garne und Gewebe fester und gegen Nässe widerstandsfähiger, sondern vor allem auch wesentlich billiger herzustellen, als dies bislang der Fall war. Das ist eine Aufgabe, an der sowohl die Textil- als auch die Zellstoff- und Papierindustrie in hohem Grade interessiert sind.

Aus diesem Grunde haben sich die auf dem Gebiete der Textilindustrie und namentlich der Weberei an hervorragender Stelle stehende schlesische Firma Christian Dierig in Oberlangenbielau und die Feldmühle zur Gründung einer Gesellschaft unter dem Namen Dierfeldgarn-G. m. b. H. zusammengefunden. Zunächst ist seitens dieser beiden Firmen die Errichtung einer Versuchsanlage in dem Odermünder Werk der Feldmühle geplant. Die beiden Firmen hoffen durch Nutzbarmachung ihrer langjährigen und umfassenden Erfahrungen auf ihren Sonderarbeitsgebieten die wichtige Aufgabe nach besten Kräften zu fördern. Beide Gesellschaften behalten im übrigen ihre alten, völlig voneinander unabhängigen Aufgaben bei. Gerüchte, die über eine Verschmelzung in letzter Zeit verbreitet wurden, beruhen auf freier Erfindung.

Zellulon-Gesellschaft m. b. H.

Unter der Firma Zellulon-Gesellschaft m. b. H. wurde in Berlin eine Studiengesellschaft gebildet, der die Aufgabe obliegt, die Herstellung sowie die Verwendungsmöglichkeiten von Garn unmittelbar aus Zellstoff nach einem neuerdings verbesserten Verfahren zu studieren und zu fördern.

Den Aufsichtsrat der Gesellschaft bilden die Herren: Dr. August Weber, Berlin, Vorsitzender; Kommerzienrat Dierig, Oberlangenbielau; Kommerzienrat Dr. Gottstein, Berlin-Wilmersdorf; Generaldirektor Wilhelm Hartmann, Berlin; Direktor Moritz Konschewski, Köslin; Reichtagsabgeordneter Dr. List, Berlin-Reutlingen; Geh. Kommerzienrat Marwits, Dresden; Reichsgraf von Oppersdorff, M. d. R. und M. d. H., Berlin; Direktor Carl Trapp, Hamburg; Fabrikdirektor Gustav Türk, Rohr (Thüringen); Fabrikbesitzer Major Karl Wenck, Wilna; Direktor Paul Winckler, Bischweiler (Els.).

Die Geschäftsführung liegt in den Händen des Herrn Ernst Schüler, Hamburg.

Beschränkung für Erzeugung und Verkauf der Spinnpapiererzeugnisse in Oesterreich.

Eine Verordnung des Handelsministers verfügt über einige Beschränkungen der Herstellung, der Veräußerung und der Ablieferung von Spinnpapiererzeugnissen. Sie hebt zunächst alle bestehenden Kauf- und Lieferungsverträge über Web- und Wirkwaren aus Papiergarn oder aus Papierspagat allein oder unter Mitverwendung anderer Garne sowie daraus hergestellte Bekleidungsgegenstände auf, soweit sie nicht erfüllt sind, nimmt aber im allgemeinen Interesse hiervon alle jene Schlüsse aus, die zur Erfüllung von Aufträgen der Militärverwaltung, der staatlichen Verwaltungsstellen bestimmt sind. In allen anderen Fällen ist eine besondere Bewilligung des Handelsministeriums erforderlich.

Die Beschränkungen finden auf jene Spinnpapiererzeugnisse, die sich am 1. Dezember im Besitz des Detailhandels befinden, keine Anwendung; sie können unmittelbar an Verbraucher verkauft und abgeliefert werden. Nach Ablauf einer Frist von 30 Tagen wird jede Erzeugung, Verarbeitung und Bearbeitung von Papiergarn oder Papierspagat sowie daraus hergestellten Web- und Wirkwaren nur auf Grund besonderer Bewilligung erfolgen können. Hierbei werden in erster Linie die Bedürfnisse der Armee und der Volksbekleidung berücksichtigt werden.

Italienische Papierausfuhr.

Die italienische Handelskammer in Zürich teilt mit: Das italienische Finanzministerium hat den Zollämtern die Befugnis entzogen, die Ausfuhr von Strohpapier und Packpapier aller Art zu gestatten. Infolgedessen sind die italienischen Zollämter nur noch befugt, die Ausfuhr von Zigarettenpapier, Luxusbriefpapier in Schachteln und Hanfpapier zu erlauben.

Die interskandinavische Handelskonferenz

in Stockholm hat folgende Beschlüsse gefaßt:

1. Die Regierungen sollen amtliche Erhebungen zur Feststellung der verschiedenen Möglichkeiten für eine gegenseitige handelspolitische Annäherung der drei skandinavischen Länder in die Wege leiten;
2. Gesetze handelsrechtlichen Charakters sollen künftig von den drei Ländern gemeinsam ausgearbeitet werden, insbesondere ist eine gemeinsame Revision des Seegesetzes nötig, speziell eine Reform der Bestimmungen über Haftung für Güter während der Beförderung;
3. die Bestimmungen über Erschwerung der Erwerbung von Naturschätzen durch Ausländer sollen für den Gegenseitigkeitsverkehr tunlichst beseitigt werden und gegenseitige Bevorzugung für die Beschaffung des Kapitalbedarfs stattfinden;
4. die Münzkonvention wird als nützlich anerkannt und ist weiter auszubauen.

Bevorstehende Schliessung der finnländischen Papierfabriken.

Wie die „Birshewija Wjedomosti" mitteilt, übersandten die Vertreter der finnländischen Papierfabriken dem Minister für Handel und Industrie eine offizielle Zuschrift, in welcher sie darauf hinwiesen, daß infolge der letzten Ereignisse im Innern Rußlands und namentlich infolge von Valutaschwierigkeiten den meisten finnländischen Papierfabriken die

Digitized by Google

Schließung bevorstehe. Der größte Teil (80 bis 90 Proz.) der Produkte der finnländischen Papierfabriken seien immer und ganz besonders während dieses Krieges für den Export nach Rußland erzeugt worden, und man könne ohne Uebertreibung sagen, daß von den ganzen gegenwärtig in Rußland verbrauchten Papiermengen zwei Drittel finnländischer Provenienz seien. Die meisten russischen Zeitungen seien einzig und allein auf Papierlieferungen aus Finnland angewiesen und es drohe ihnen wegen der Krise der finnländischen Papierindustrie in kürzester Zeit die Gefahr der Einstellung.

Das norwegische Gesetz über Papierlieferung

für Zeitungen und Schulbücher zu ermäßigtem Preis trat jetzt in Wirkung. Bis 1. November war den Fabriken, nach Mitteilung des Vorstehers im Papierausschuß des Staates, noch Aufschub mit der Lieferung bewilligt, wegen Streitigkeiten über Garantien für die Bezahlung. Das Gesetz schwebt in der Luft, da immer noch nicht bestimmt ist, wer den Schaden aus den Zwangspreisen tragen soll, die Fabriken, die Verbraucher oder der Staat. Eine Fabrik hat Lieferung verweigert, indem sie die Bestimmung für ungesetzlich hält. A.

Zum Papiermangel in Frankreich.

Die Agence Havas in Paris hat vor kurzem die Mitteilung verbreitet, daß die französische Presse binnen kurzem genötigt sein werde, weitere Einschränkungen in der Seitenzahl vorzunehmen. Als Grund hierfür wurde angegeben, daß die norwegischen Papierfabriken zum größten Teil ihre Kontrakte mit der französischen Presse infolge des Unterseebootkrieges annulliert hätten und die schwedische Regierung die Ausfuhr von fertigem Papier verboten habe.

Diese Mitteilung erklärt nun „Svensk Pappers-Tidning", soweit sie die schwedischen Zeitungspapierfabriken anbetrifft, als vollständig aus der Luft gegriffen, was auch die schwedische Papierfabriksvereinigung, nachdem sie Erkundigungen bei sämtlichen Zeitungspapierfabriken eingezogen hat, in der Tagespresse bekanntmachte.

Einschränkung des Papierverbrauches in der Schweiz.

Der Bundesrat hat am 27. Oktober einschränkende Maßregeln für den Papierverbrauch beschlossen. Der Beschluß enthält in erster Linie das Verbot des Erscheinens neuer Zeitungen. Ferner wird das Volkswirtschaftsdepartement ermächtigt, für den Papierverbrauch der Zeitungen gewisse Maßnahmen zu treffen.

Niederländisches Ausfuhrverbot.

Durch Königliche Verordnung vom 2. November 1917 ist die Ausfuhr von Leim aller Art verboten worden.
(Nederlandsche Staatscourant vom 3. Nov. 1917.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Auch die letztvergangenen Wochen haben keine Entlastung der stark angespannten Marktlage gebracht, es haben sich im Gegenteil die Verhältnisse weiter verschärft. Das ist ja erklärlich, weil die vorrätig gewesenen Mengen immer geringer werden und die Erzeugung mit dem Bedarf bei weitem nicht Schritt halten kann. So mehren sich die Fälle, in denen der letztere unberücksichtigt bleiben muß oder zu weiteren Einschränkungen gezwungen ist. Daher ist um das Hasten und Greifen, was an den Markt kommt, nur verstärkt worden und führt zu einem weiteren Steigen der Preise. Von dieser Bewegung ist kein Gebiet unseres Faches ausgenommen. Es gibt auch keine Begrenzung für die eine oder andere Sorte. Jeder wäre zufrieden, wenn er für seine Zwecke nur irgend etwas Verwendbares fände. An alte Gewohnheiten und früher feststehende Begriffe kehrt sich heute niemand. Aber alles zusammengenommen, reicht eben für das Verlangen nicht aus und daher müssen viele Aufgaben unausgeführt bleiben. Die Fabriken werden immer dringlicher bestürmt zu helfen, können es aber nicht, weil ihnen die Mittel dazu fehlen. Trotz aller Weisungen zur Einschränkung und zum Fallenlassen bisher geübter Bräuche, bleiben noch so viele Erfordernisse übrig, daß für sie die Erzeugung nicht ausreicht. Das schafft viele Verlegenheiten und wirkt nachteilig und hemmend auf die Geschäftsentwickelung. Diese könnte viel reicher und fruchtbarer sein, wenn die bezeichneten Hindernisse nicht in so großem Umfange beständen. Wie die Dinge liegen, müssen zahlreiche Gelegenheiten unbenutzt gelassen werden, die geeignet wären, Brot und Verdienst unter die Leute zu bringen. Es ist dabei zu befürchten, daß sich hierdurch eine Entwöhnung von Einrichtungen und Gebräuchen ergibt, denen unser Fach in geordneten Zeiten viele Lebensmöglichkeiten verdankte. Hat man Bedürfnisse unter dem Zwange der Notwendigkeit entbehren gelernt, so stellen sie sich nicht gleich wieder ein, wenn dieser geschwunden ist. Und doch wäre es sehr erwünscht, wenn bei Wiederaufnahme der Friedenswirtschaft die Betriebe, die während des Krieges starke Einbußen erlitten haben, wieder einsetzen könnten und den Markt fänden, den sie verloren haben. Dies gilt nicht nur für die Heimat, sondern auch für das Ausland. Hier gestalten sich die Aussichten hoffnungsvoller durch das erfreuliche Erstarken unserer Valuta. Gäbe es eine Möglichkeit, auch dem Verlangen des neutralen Auslandes nach unseren Waren entgegenzukommen, d. h. durch reichlichere Beschaffung von dem benötigten Material die Herstellung dieser Waren in die Wege zu leiten, so würde das weiter günstig auf den Stand unseres Geldes einwirken und unserem Gewerbe Verdienstmöglichkeiten beschaffen.

Süddeutschland.

Die Preissteigerung auf dem Papiermarkte hat Formen angenommen, die erkennen lassen, wie verbreitet der Kettenhandel geworden ist. Die Nach-

Digitized by Google

frage nach Papier bleibt derart dringlich, daß gar nicht daran zu denken ist, irgendwelche Läger ansammeln zu können. Nicht nur der Fabrikant, auch der Großhändler ist ausverkauft, dahingegen scheint in den Händen der Zwischenhändler doch noch ziemlich viel Papier zu sein, das allerdingts nur zu übertrieben hohen Preisen in den Verkehr kommt. Nach der Bekanntgabe der Waffenruhe mit Rußland trat etwas größeres Angebot hervor, allein es war nur eine vorübergehende Erscheinung, die auf die Preise keinerlei Wirkung hatte. Es ist auffallend, daß jetzt mit einem Male das Publikum für Drucksachen aller Art die Preise willig anlegt, die man noch im Vorjahre nicht für möglich gehalten hatte, und daß die Großhändler und endgültigen Verbraucher bereit sind, von sich aus höhere Preise für Papier zu zahlen, wenn nur zuverlässige Lieferung sichergestellt werden kann. Das spornt die Herstellung natürlich an, so weit es geht, die Erzeugung zu steigern, verleitet zahlreiche Fabrikanten allerdings auch dazu, für die Roh- und Hilfsstoffe immer höhere Preise anzulegen und auf diese Weise dabei mitzuwirken, daß die Papierpreise noch weiter steigen müssen. Eine besonders lebhafte Steigerung der Preise dürfte für Packpapiere einsetzen, denn sowohl Braunholzpapiere wie insbesondere die besseren Sulfiteinschlagpapiere sind derart gesucht, daß man sagen darf, sie werden zu jedem Preise aus dem Markte genommen und die heute noch gültigen Preise bereits morgen wieder freiwillig überboten. Auch imitierte Kraftpapiere stehen sehr in Frage, ferner alle Sorten Pergament- und Pergamynpapiere, wie überhaupt die starkzellstoffhaltigen Papiere ungeachtet der sehr hohen Preise aus dem Markte nicht verschwinden, wohl aus dem Grunde, weil sich diese Papiere zu gut im Verbrauch eingebürgert haben. Und was eben eingeführt und eingebürgert ist, das bringen auch hohe Preise nicht aus der Mode und auch nicht aus dem Gebrauch. Ganz ähnlich liegen die Verhaltnisse mit verschiedenen holzfreien Papieren. Es werden Preise geboten, über die man in den Fabriken mehr als erstaunt ist. Unter diese Preise fallen ganz besonders die Maschinenschreibpapiere, deren sich ganz bestimmt die Spekulation angenommen hat, denn anders wären diese Gebote gar nicht erklärlich, die jetzt den Fabriken unterbreitet werden. Aber auch holzfrei Schreib- und Druckpapier wird schon von dieser Bewertung betroffen, allem Anscheine nach ist wenig von diesen Papieren im Verkehr und die Nachfrage bleibt sehr dringlich. Bei Schreibpapier werden nach wie vor auf gute Leimung hohe Ansprüche gestellt und lieber werden willig höhere Preise gezahlt, als hinsichtlich der Leimung Entgegenkommen gewährt. Auf dem Feinpapiermarkte hat das Weihnachts- und Neujahrsgeschäft die Nachfrage wesentlich belebt; es ist zu hoffen, daß dies so bleibt, damit auch die Besteller und die Wiederverkäufer noch ihre Rechnung finden können. Die Versandschwierigkeiten haben sich erheblich gebessert; die Wagenstellung ist leichter geworden und damit ist auch in die Kohlenversorgung ein flotterer Zug gekommen, der die Hoffnung rechtfertigt, daß es möglich sein wird, auch während des ganzen Winters hindurch einen Betrieb in dem Umfange aufrechterhalten zu können, der allen Anforderungen so genügt, daß die Papierversorgung bis zum Frühjahr unter allen Umständen sichergestellt werden kann, da vieles von ihr abhängt.

Vermischtes

Geschäfts-Berichte.

Flender & Schlüter, Papier- und Pergamentpapierfabriken, A.-G. in Düsseldorf. Der Abschluß für das am 30. Juni d. J. abgelaufene Geschäftsjahr ergibt einen Rohgewinn von 52715 M. (i. V. 40303 M.), während die Handlungsunkosten 24759 M. (27731 M.) erforderten und anläßlich des Liegenschaftsverkaufs Kronprinzenstraße auf der Hausertrags-Rechnung ein Verlust von 9155 M. entstand. Für Gewinnanteile werden 4000 M. (wie i. V.) abgesetzt und die Abschreibungen auf 13749 M. (34580 M.) bemessen. Danach ermäßigt sich der Gewinnvortrag auf 25000 M. (28948 M.). Bei 7495 Buchschulden verfügt die Gesellschaft über reichliche Betriebsmittel, u. a. über 656039 M. Bankguthaben.

Robschützer Papierfabrik in Robschütz bei Meißen. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahre 1916/17 nach Tilgung der vorjährigen Unterbilanz von 14157 M., nach 9973 M. Abschreibungen, 4403 M. Ueberweisung an die Rücklage und nach einer Sonderrücklage von 12000 M. für Kriegsgewinnsteuer einen Reingewinn von 53023 M., der zu Sonderabschreibungen verwendet werden soll. Laut Rechenschaftsbericht war die Beschäftigung des Unternehmens im abgelaufenen Geschäftsjahre im allgemeinen gut und stetig. Im neuen Betriebsjahre ist die Beschäftigung gleichfalls gut, so daß die Verwaltung auf ein weiteres zufriedenstellendes Ergebnis glaubt hoffen zu dürfen.

Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Aschaffenburg. Bei der Gesellschaft, deren Aktien bekanntlich im Besitze der Akt.-Ges für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg sind, stieg in dem am 30. Juni beendeten Geschäftsjahr 1916/17 der Betriebsgewinn auf 3152971 (i. V. 840636) M. Nach erhöhten 532937 (118626) M. Unkosten, 383173 (204135) M. Bank-, Anleihe- und Hypothekenzinsen sowie 822487 (424143) M. nahezu verdoppelten Abschreibungen ergibt sich ein Reingewinn von 1414373 (3731) M., um den die Unterbilanz auf 39775 M. zurückgeht. Der Bericht bemerkt, daß es der Gesellschaft gelungen sei, die Leistungen der Anlagen zu steigern. Nach der Bilanz machen die 4,08 (4,13) Mill. M. Kreditoren immer noch das Doppelte des 2 Mill. M. betragenden Aktienkapitals aus. Zur Ablösung früherer Verbindlichkeiten gegenüber der Pfälzischen Bank wurde eine Obligationsschuld aufgenommen, die mit unverändert 4 Millionen Mark erscheint. Andererseits werden an erhöhten Debitoren 4,01 (1,57) Mill. M. und an Vorräten 1,06 (1,09) Mill. M. aufgeführt. Immobilien, Wasserkräfte und Kanalanlagen sind mit 3,26 (3,30) Millionen Mark, und Utensilien mit 1,98 (2,87) Mill. Mark bewertet. Die Hypothekenschuld in Miesbach ist auf 132000 (225000) M. zurückgegangen.

Geschäfts-Nachrichten.

Bremen. Bremer Papierhandels-Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Bremen. Johann Friedrich Entholt ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Hannover. Schneider & Dietrich, Papier. Durch den am 21. Februar 1917 erfolgten Tod des Gesellschafters Otto Schneider ist die offene Handelsgesellschaft aufgelöst. Es ist ein Kommanditist in das Geschäft eingetreten. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Walther Dietrich in Hannover.

Herzogenrath, A.-G. Aachen. Firma Carl Savelsberg, Buchbinderei. Deren Inhaber ist der Kaufmann Carl Savelsberg. Der Ehefrau Anna Savelsberg und dem Franz Grimme in Düsseldorf ist Einzelprokura erteilt.

Digitized by Google

Mittweida. Martin & Camillo Weise in Mittweida. Der Gesellschafter Gustav Camillo Weise ist infolge Todes ausgeschieden. Die Gesellschaft wird mit seinen Erben, nämlich: a) der Helene Clotilde verw. Weise, geb. Wächtler, b) der minderjährigen Helene Margarete Weise, c) der minderjährigen Charlotte Elisabeth Weise, d) der minderjährigen Camilla Johanna Weise, sämtlich in Mittweida-Neudörfchen, fortgesetzt. Ausgeschieden sind der Ingenieur Carl Heinrich Paul Tegetmeyer in Mittweida, die minderjährigen Martin Johannes Weise und Friedrich Emil Martin Weise daselbst sowie die oben unter b, c, d genannten minderjährigen Geschwister Helene Margarete Weise, Charlotte Elisabeth Weise und Camilla Johanna Weise, endlich, daß Helene Clotilde verw. Weise von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen ist.

Muldenstein, Sa. Papierfabrik Muldenstein, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Muldenstein. Dem Ingenieur Franz Koch in Muldenstein ist Gesamtprokura derart erteilt, daß derselbe zur Vertretung der Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen oder einem Handlungsbevollmächtigten befugt ist.

München. In das Handelsregister wurde eingetragen: Münchener Kartonnagenfabrik Josef Röhrl, Sitz München. Inhaber: Kartonnagenfabrikant Josef Röhrl in München. Prokurist Paul Haebler.

Osthofen, Rheinhessen. Papierwerk Osthofen Ebert & Steinberg, Osthofen. Die dem Arthur Ebert, Kaufmann in Osthofen, erteilte Prokura ist erloschen.

Pfungstadt. Gebrüder Seidel, Fabrik gummierter Papiere. Frau Otto Seidel Witwe, Marie, ist am 1. November 1916 aus der offenen Handelsgesellschaft ausgeschieden und Herr Paul Seidel in Pfungstadt, zurzeit im Felde, am gleichen Tage als persönlich haftender Gesellschafter in dieselbe eingetreten.

Rheydt, Bezirk Düsseldorf. Hermann Schött, Kunstanstalt (chromograph.) Aktiengesellschaft. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Hermann König in Rheydt ist erloschen.

Waldhof-Mannheim. Von zuständiger Stelle wird über die Entwicklung der Zellstoffabrik Waldhof A.-G. in Mannheim-Waldhof auf Anfrage folgendes mitgeteilt: „Was die deutschen Werke anbelangt, so haben dieselben befriedigend gearbeitet, und wenn keine außerordentlichen Vorkommnisse in Erscheinung treten, hofft die Verwaltung für das laufende Rechnungsjahr 1917 mit der Dividendenausschüttung wieder beginnen zu können. Ueber die Höhe dieser Dividende kann heute allerdings noch nichts gesagt werden. Das Schicksal der „russischen Tochtergesellschaft", für die die Zellstoffabrik Waldhof eine Kriegsreserve von insgesamt 36 Mill. M. geschaffen hat, ist der Verwaltung nicht bekannt. Dieselbe liegt in der russischen Kriegszone, und ist schon seit längerer Zeit keine Nachricht mehr von dieser Tochtergesellschaft zu erhalten. Das russische Werk liegt nicht in Riga selbst, sondern etwa 200 Kilometer nördlich bei der Kreisstadt Fernau in Livland." Die letzte Dividendenausschüttung bei der Zellstoffabrik Waldhof erfolgte 1913 in Höhe von 12 Proz. gegen je 15 Proz. in den Geschäftsjahren 1910 bis 1912.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Aamot, Modum, Norwegen. Die Holzschleifereien Haugfos und Kongssagene (Dir. Gottschalk), wollen wegen der hohen Holzpreise dies Jahr kein Holz einkaufen, sondern den Betrieb einstellen. A.

Kopenhagen. Als Verwaltungsdirektor der A.-S. De Forenede Papirfabriker, des dänischen Papierrings, trat am 1. Oktober Fr. Bülow zurück und wurde zum Mitglied des Aufsichtsrats gewählt. Sein Nachfolger wird Torben Zahle, bisher Unterdirektor. Zahle war 1902 bis zum Kriegsausbruch 1914 bei der Östasiatiske Kompagnie (Kopenhagen) in Ceylon, China und der Mandschurei, u. a. als Filialleiter, tätig, trat dann als Sekretär in den Dienst der Papierfabriken, deren Vorstand sein Vater (Anwalt am Höchsten Gericht) seit Jahren angehört, wurde schnell Unterdirektor und jetzt, 35 Jahre alt, also Verwaltungsdirektor. Zum technischen Direktor ist gleichzeitig der bisherige Unterdirektor Gorm Petersen ernannt. A.

Kopenhagen. A.-S. De Forenede Papirfabriker hat die geplante größere Erweiterung und die Aufstellung einer neuen Papiermaschine vorläufig aufge-

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Max Schüler & Co
Hamburg
Mönckebergstraße 9
Stockholm
Västra Trädgårdsgatan 4
Natron- Sulfit- Cellulose Holzstoff

Digitized by Google

geben. Im verflossenen Betriebsjahr wurden vorgenommen: an der Fabrik Dalum bei Odense Erweiterung der Bleicherei; an der Fabrik Silkeborg eine Anlage zu elektrolytischer Herstellung von Chlor; an der Fabrik Maglemölle bei Nästved Umbau der Holländerei. Grundstück und Gebäude der vor mehreren Jahren übernommenen Konkurrenzfabrik Ravnholm, deren Maschinen und Inventar schon früher in den anderen Fabriken verwertet sind, wurden kürzlich verkauft. A.

Kristiania. Zur Registrierung ist angemeldet worden die Aktiengesellschaft A.-S. Nordisk Paperindustri mit Sitz in Kristiania. Die Gesellschaft, welche Tauwerk aus Papier herstellen will, hat ein Aktienkapital von 25 000 Kronen und hat sämtliche Vorräte und Rechte der A.-S. Norsk Papirspinderi übernommen. Disponent ist Ingeniuer Johannes Andvig. Nach Svensk Pappers-Tidning.

Stenkjär, Norwegen. Die großen Holzschleifereien Helge-Rein-By Brug und A.-S. Folla sind, im Gegensatz zu mehreren im Drammensbezirk, in vollem Betrieb und verkauften kürzlich zur Lieferung in den nächsten Monaten 10 000 t zu sehr gutem Preis. Sie veredeln alle Holzabfälle des großen Säge- und Hobelwerks Värdalsbruket. A.

Wien. In das Handelsregister wurde eingetragen Erste österr. Spielkarten-Fabrik A.-G. Ferd. Piatnik & Söhne, Lithogr. Anstalt, Buch- und Steindruckerei. Gegenstand des Unternehmens: Der Erwerb und die Fortführung des derzeit in Wien unter der Firma „Erste österreichische und ungarische Spielkarten-Fabrik Ferd. Piatnik & Söhne, Lithogr. Anstalt, Buch- und Steindruckerei" protokollierten Unternehmens, mit ihren gesamten Aktiven und Passiven; die industrielle Erzeugung, die Fabrikation und der Verkauf von Spielkarten, der industrielle Betrieb einer Druckerei, Lithographie und Vervielfältigungsanstalt, wie überhaupt des Druckereigewerbes samt Nebenzweigen dieser Industrie, der Verschleiß der Erzeugnisse aller dieser Produktionen, überhaupt der Abschluß aller einschlägigen Geschäfte. Aktienkapital 2 750 000 Kr., zerlegt in 6875 Stück volleingezahlte, auf den Inhaber lautende Aktien zu 400 Kr.

Brände.

Crossen a. Mulde. Durch Feuer wurden auf dem Holzplatze der Papierfabrik von C. Leonhardt Söhne in Crossen a. Mulde, 200 Kubikmeter Holz vernichtet.

Gröba bei Riesa. Von einem Großfeuer wurde die Papierfabrik von Eichler & Suhl heimgesucht. Vom ersten Stockwerk aus ergriff der Brand das ganze Gebäude.

Zahna. Am 6. Dezember brach auf dem Wirtschaftshof der Papier- und Pappenfabrik von H. Friedrich Feuer aus, dem nahezu 1000 Zentner Stroh zum Opfer fielen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb: Herr Ulrich Kurz, Einj.-Unteroffizier, kaufmännischer Beamter der Papierfabrik Unterkochen G. m. b. H. in Unterkochen, Württbg.

Augsburg. Herr Hans Rauber, Fabrikdirektor a. D. in Augsburg, Aufsichtsratsmitglied der Teisnacher Papierfabrik, ist gestorben.

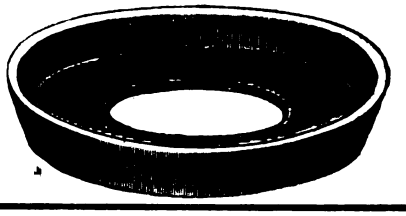
Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Fritz Kramp, kaufmännischer Beamter der Firma Poensgen & Co., G. m. b. H., Papierfabrik Kieppemühle, Zweigniederlassung Berlin.

Die Herren: Julius Bauer, Querschneidführer; Wilhelm Bracht, kaufmännischer Beamter; Carl Fischer, Querschneidgehilfe; Georg Hoffmann, Elektrotechniker; Heinrich Litzel, Maschinengehilfe; Josef Maier, Kalandergehilfe; Anton Oberdorfer, Maschinen-

Humingesellschaft m. b. H., Barby (Elbe)
liefert
ALAUNE
in preiswürdigen Spezialitäten für die Papierleimung

HEINR. HOFFMANN & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W.
Spezialität:  Spezialität:
2

Tüchtiger älterer Architekt,
langjährig erster Leiter bedeutendster Industriebauten u. deren Einrichtungen, wie Elektrizitätswerke, Papierfabriken, Maschinenfabriken, Tuchfabriken etc., Hoch- u. Tiefbau, sucht Stellung in größerem Etablissement als Bauleiter und technischer Beirat.
Allererste Zeugnisse und Referenzen stehen zur Seite.
Offerten unter P. F. 6349 an die Geschäftsstelle d. Bl.

Eine in Mitteldeutschland gelegene Papiermaschinenfabrik sucht für ihr Konstruktionsbüro einige tüchtige
Techniker bezw. Ingenieure
Herren, möglichst aus der Branche, auch Kriegsbeschädigte, wollen sich melden unter P. F. 6338 bei der Expedition dieses Blattes.

Digitized by Google

gehilfe; Erich Römer, Volontär; Alois Romberg, kaufmännischer Beamter; Georg Rupp, Expedient; Engelbert Schmid, Maschinenführer; Gottl. Trippner, Werkführer, sämtlich Angestellte und Arbeiter der Papierfabrik Unterkochen G. m. b. H. in Unterkochen, Württemberg.

Die Herren Otto Arnold, Oberwerkführer; Rudolf Bader, Kalandergehilfe; Viktor Hammer, Hofarbeiter; Josef Litzel, Magazinier, Anton Rothaupt, Heizer; August Spring, kaufmännischer Beamter. Mit der Tapferkeits-Verdienstmedaille: Paul Amesbauer, Maschinengehilfe; sämtliche Angestellte und Arbeiter der Papierfabrik Unterkochen G. m. b. H. erhielten die württembergische Silberne Verdienstmedaille.

Stiftung. Die von der Gemeinde Bermsgrün mit 3000 M. begründete Weidenmüller-Stiftung, zugunsten Ortsarmer, wurde von Kommerzienrat V. Weidenmüller in Antonsthal um 3000 M. erhöht.

Ein schwedischer „Handelsrat" wurde von der Regierung eingesetzt und zu Mitgliedern für drei Jahre u. a. ernannt: Konsul, Reichstagsmitglied Joh. Ekmann in Göteborg (von der Papier- und Holzstoffausfuhrfirma Ekmann & Co.) und Vollrat Tham in Söderhamm, Direktor der Zellulosefabrik Bergvik & Ala Nya A.-B., Mitglied des Eisenbahnrats und im Vorstand des Exportvereins. A.

Sulfitsprit-Pläne in Schweden. Verhandlungen der Reymersholms Gamla Spritförädlings A.-B. in Stockholm über den Ankauf einiger Sulfitzellulosefabriken, in der Gegend von Sundsvall, sind gescheitert. Ueber die Gründe will man sich nicht äußern. A.

Verein deutscher Eisenbahnkartenfabrikanten. Mit dem Sitz in Berlin erfolgte die Gründung eines Vereins deutscher Eisenbahnfahrkartenfabrikanten, dem sich die maßgebenden Firmen anschlossen.

Ankauf der Kellner-Partington Co., Borregaard. Im englischen Unterhause erklärte Lord Robert Cecil auf eine Anfrage über den Verkauf der Aktien in Kellner-Partington Paper Pulp Co., Borregaard, Norwegen, an ein norwegisches Syndikat, die Verkaufssumme sei, soviel ihm bekannt, 6721820 Pfd. Sterl. (Nach anderen Angaben ist sie annähernd 7 Millionen Pfund Sterling, was nominell gleich 124 Mill. Kr. ist, dem heutigen Kurswert nach jedoch nur 92 Mill. Kr.) Die englische Regierung habe von der norwegischen Garantie erhalten, daß nur norwegische Untertanen das Recht erhalten, Aktien zu zeichnen. Die Verhältnisse der Käufer seien sorgfältig untersucht und Maßnahmen ergriffen, um sie zu veranlassen, sich zu verpflichten, keine Produkte an feindliche Käufer zu verkaufen. A.

Finnlands Papierlieferungen an Rußland. Die Fakturierung geschieht jetzt durch die Internationale Handelsbank in Petersburg und die Föreningsbanken in Helsingfors, welche an der Spitze von acht russischen und vier finnischen Banken eine Valutaanleihe von 125 Mill. finn. M., den Bedarf von ungefähr fünf Monaten, vermittelten, um Bezahlung der Rechnungen der finnischen Papierfabriken für Lieferungen nach Rußland in finnischer Münze zu ermöglichen. A.

Kurierdienst des Handelsvertragsvereins. Vertrauensmänner des Handelsvertragsvereins reisen demnächst nach Riga, Spanien, Schweden und Amerika. Firmen, welche diese Gelegenheit benutzen wollen, um dort Auskünfte, Inkassi oder sonstige geschäftliche Aufträge (die selbstverständlich politisch und militärisch vollkommen einwandfreier Natur sein müssen) besorgen zu lassen, wollen sich umgehend mit der Geschäftsstelle des Handelsvertragsvereins, Berlin W 9, Köthener Straße 28/29 I, in Verbindung setzen.

Eine Entölungsanlage,
bestehend aus: **1 Abdampfentöler,** Patent »Obewe«, **1 automatischen Oelwasser-Ableiter,** Patent »Obewe« u. **1 Patent „Obewe"-Doppelstrom-Oelrückgewinner,** ferner **1 Holländer-Steinwalze,** 290 cm, 95 cm br., 100 Durchm., **1 Dampfmaschine,** ca. 30—40 PS., 9—10 Atm., 120 Umdrehungen, Baujahr 1903, stehen zum Verkauf. — Nähere Angaben stehen zu Diensten.
Muskauer Papierfabrik Graf Arnim, Muskau O/L.

Aufsehenerregende Neuheit!
Tintenpulver
in Verkaufskästen, bietet an
A. Seidis, Berlin, Chodowieckistr. 2.
Vertreter an allen Plätzen gesucht.

Kunstdruckpapier
zu kaufen gesucht.

Buchhandlung Gustav Fock, Leipzig
Schloßgasse 7-9.

Bürstenfeuchter
Fabr. R. Unger, Crimmitschau
versch. Spritzbreiten, mit und ohne Bürstenwalze, gut erhalten, zu kaufen gesucht.
Gefl. Angebot mit Angabe der Arbeitsbreite unter **P. F. 6345** an die Geschäftsstelle d. Bl.

Wir bitten unsere Leser, bei Bedarf unsere Inserenten freundlichst berücksichtigen zu wollen

Wir wünschen mit leistungsfähigen Firmen in Verbindung zu treten, die die Anfertigung größerer Posten
maschinenglatt Dickdruckpapier
übernehmen.
Buchhandlung Gustav Fock, Leipzig, Schloßgasse 7-9.

Raffineursteine, Kollergangsteine, Grundwerke, Steinwalzen
säure- und hitzebeständ. Steine für Konzentrations-Apparate, Behälter, Rinnen usw.
aus bester Niedermendiger Lava u. Sandstein liefert jedes Quantum schnellstens
H. Buchmeyer, Ruhrsandsteinwerke, **Herdecke** (Westf.)

Digitized by Google

Bekanntmachung.

1. Die **Zwischenscheine** für die **4½% Schatzanweisungen der VI. Kriegsanleihe** können vom

10. Dezember d. Js. ab

in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen umgetauscht werden.

Der Umtausch findet bei der **„Umtauschstelle für die Kriegsanleihen", Berlin W 8, Behrenstraße 22,** statt. Außerdem übernehmen sämtliche Reichsbankanstalten mit Kasseneinrichtung bis zum **15. Juli 1918** die kostenfreie Vermittlung des Umtausches. Nach diesem Zeitpunkt können die Zwischenscheine nur noch unmittelbar bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen" in Berlin umgetauscht werden.

Die Zwischenscheine sind mit Verzeichnissen, in die sie nach den Beträgen und innerhalb dieser nach der Nummernfolge geordnet einzutragen sind, während der Vormittagsdienststunden bei den genannten Stellen einzureichen; Formulare zu den Verzeichnissen sind bei allen Reichsbankanstalten erhältlich.

Firmen und Kassen haben die von ihnen eingereichten Zwischenscheine rechts **oberhalb** der Stücknummer mit ihrem Firmenstempel zu versehen.

2. **Der Umtausch der Zwischenscheine** für die **5% Schuldverschreibungen der VI. Kriegsanleihe** findet gemäß unserer Mitte v. Mts. veröffentlichten Bekanntmachung bereits seit dem

26. November d. Js.

bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen", Berlin W 8, Behrenstraße 22, sowie bei sämtlichen Reichsbankanstalten mit Kasseneinrichtung statt.

Von den Zwischenscheinen für die **I., III., IV. und V. Kriegsanleihe** ist eine größere Anzahl noch immer nicht in die endgültigen Stücke mit den bereits seit 1. April 1915, 1. Oktober 1916, 2. Januar, 1. Juli und 1. Oktober d. Js. fällig gewesenen Zinsscheinen umgetauscht worden. Die Inhaber werden aufgefordert, diese Zwischenscheine in ihrem eigenen Interesse möglichst bald bei der **„Umtauschstelle für die Kriegsanleihen", Berlin W 8, Behrenstraße 22,** zum Umtausch einzureichen.

Berlin, im Dezember 1917.

Reichsbank-Direktorium.

Havenstein. v. Grimm.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

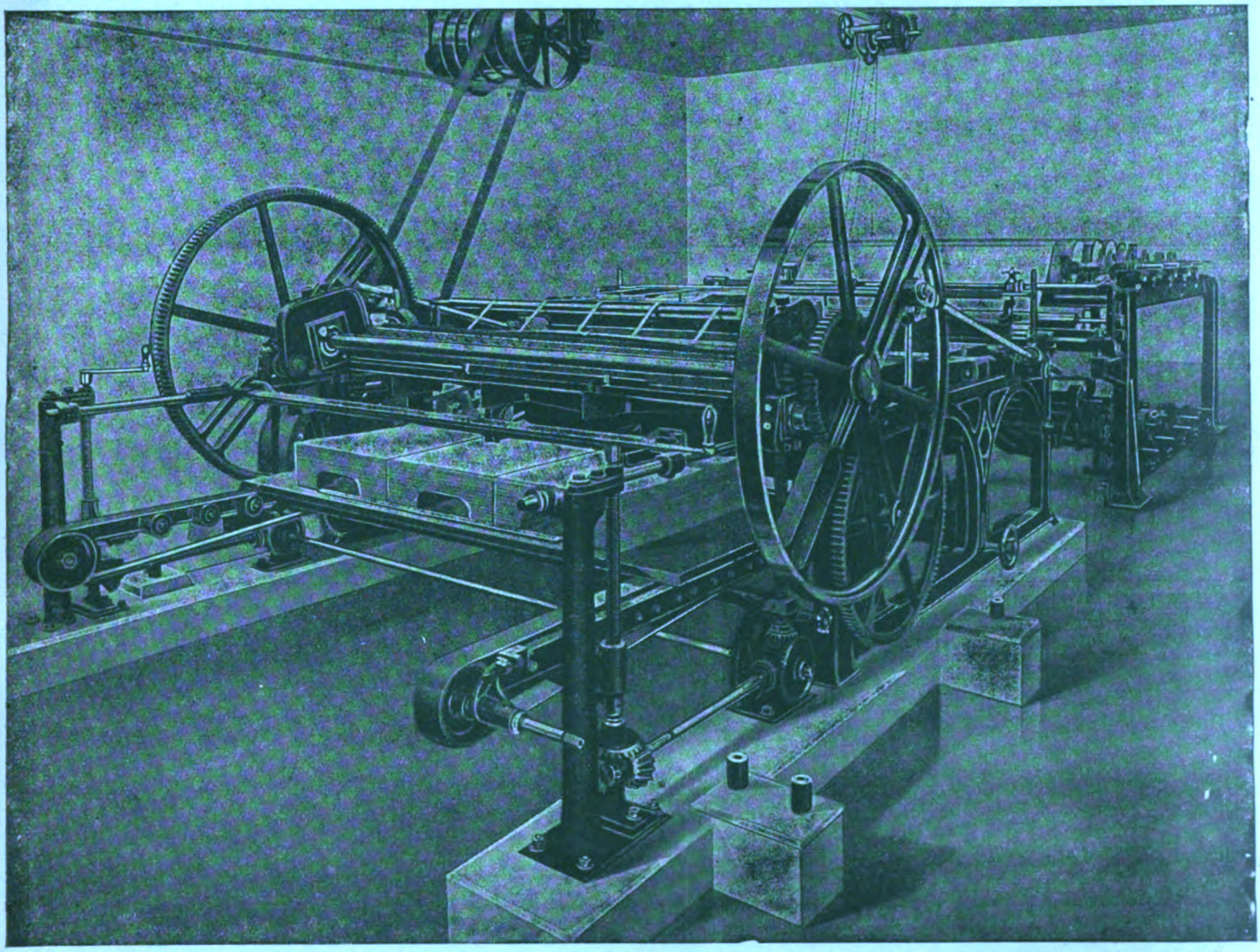
GENERAL LIBRARY
FEB 8 1920
UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 51. Berlin, 21. Dezember 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Digitized by Google

Der neue

Feuchtapparat

für Spinnpapier von **20 g** und darunter ist fertig und arbeitet nach dem Urteil von Fachleuten in Verbindung mit meiner

Spezial-Rollenschneidmaschine

Mod. **o D 400**

gut. — Die 3 mm breiten Röllchen werden gleichmäßig gefeuchtet und lassen sich leicht von einander trennen

Gandenbergersche Maschinenfabrik

Georg Goebel

Darmstadt

Telegramm-Adresse: „Billetgoebel" Fernsprecher: 283

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,50, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte. Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 21. Dezember 1917 | Heft 51

Inhalt:

Seite		Seite	
623–633	Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoffindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile		für die englische Papierindustrie — Der Papiermangel in Frankreich — Verbot der Ausfuhr von Papierzeug aus Portugal — Papierhöchstpreise in der Schweiz — Aufhebung eines schwedischen Patents
633	Patent- und Gebrauchsmusterbericht	636	Marktberichte: Schlesien
634–635	Wirtschaftlicher Teil: Versorgung der Papier- und Papierstoffabriken mit Papierholz in der Schweiz — Syndikat deutscher Spinnpapierfabriken — Eine Versuchsanstalt	636–638	Vermischtes — Kleine Mitteilungen

Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoffindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 37, 1917.)

In allen diesen Fällen kann also eine stationäre Anlage mit getrennten Kessel- und Kolbenmaschinen der Wirtschaftlichkeit der Großlokomobile wohl bis auf etwa 5 Proz. nahekommen, aber gleichkommen kann sie aus den vorerklärten Gründen nicht. Die Anwendungsmöglichkeit der Groß-Lokomobile ist durch die Steigerung der Leistungsfähigkeit der einzelnen Maschineneinheiten, bzw. der Lokomobile selbst sowohl, als auch der Vorbereitungsmaschinen in der Papierindustrie stark gesteigert worden. Für die größten Papier- und Kartonmaschinen genügen heute nebst den entsprechenden Auflösern je zwei Holländer zum Vormahlen und eine Kegelstoffmühle für die Feinmahlung. (Siehe Art. „Die Kegelstoffmühle" in Nr. 37 und 38 des „Papierfabrikant" 1916.) Dadurch wird die Anordnung so konzentriert, daß in allen Fällen zwei Haupttransmissionen von geringer Länge genügen, alle mit konstanter Drehzahl laufenden Maschinen mechanisch, also gegenüber dem elektrischen Antrieb mit dem damit untrennbar verbundenen 25 bis 30 Proz. Kraftverlust, praktisch verlustlos anzutreiben (siehe mechanischer und elektrischer Antrieb in Nr. 47 bis 51 des „Papierfabrikant 1916), weil durch die nunmehr gegebene axiale Kupplung der Haupttransmission jeder Kraftverlust vermieden wird.

Die ganze Anlage wird dadurch verblüffend einfach, übersichtlich, betriebssicher und wirtschaftlich, was die angehefteten Entwürfe beweisen.

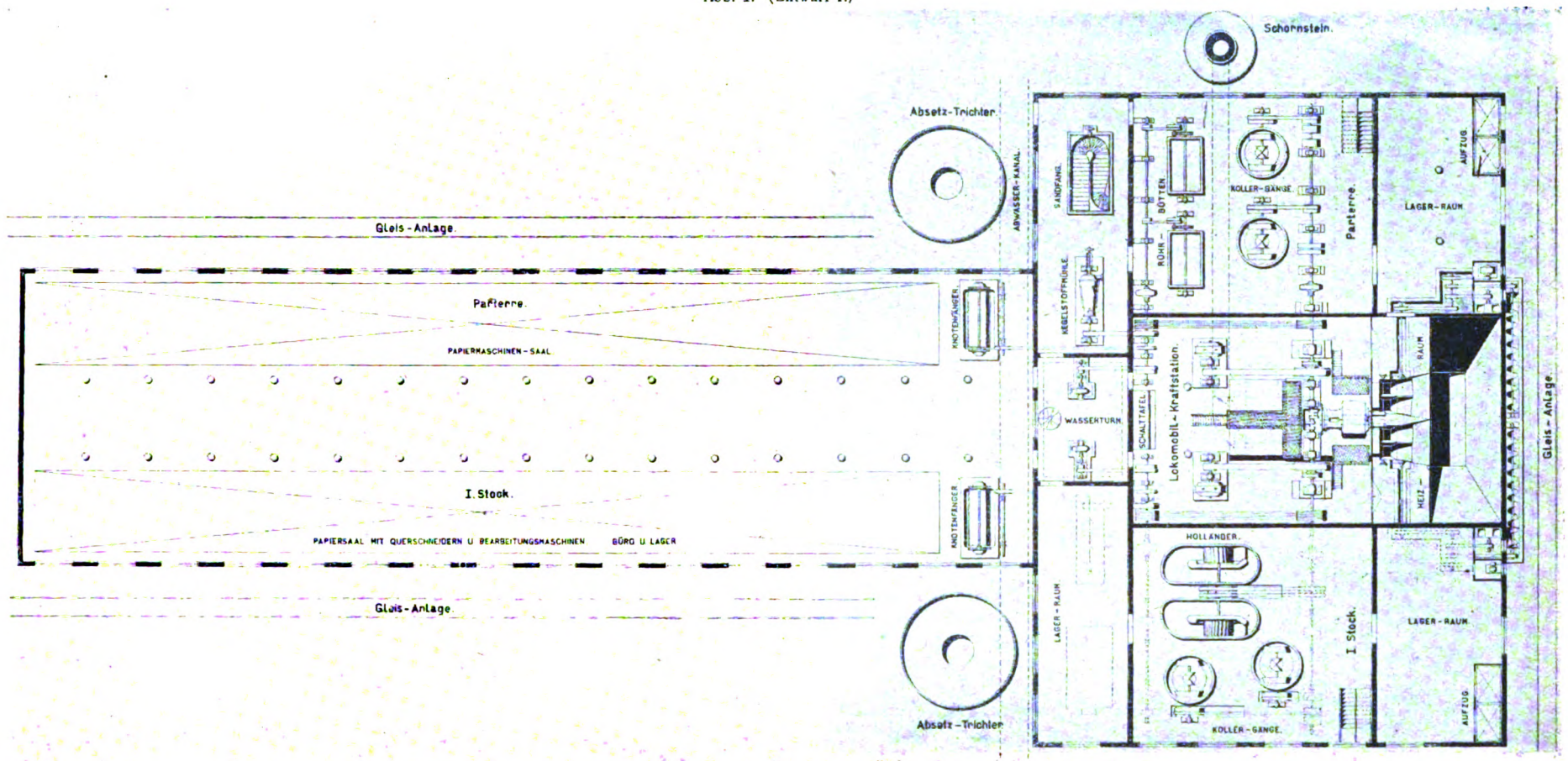
Entwurf 1: Papierfabrik mit zwei Papiermaschinen von etwa 2400 mm Arbeitsbreite und etwa 40 000 kg Tagesleistung für holzfreies Schreib- und Druckpapier. (Abb. 1—2.)

Entwurf 2: Kartonfabrik mit einer Maschine von etwa 2100 mm Arbeitsbreite und etwa 15 000 bis 20 000 kg Tagesleistung. (Abb. 3—4.)

Entwurf 1: Die Produktion beider P. M. soll im Durchschnitt 40 000 kg pro Tag brutto, mithin etwa 12 000 000 kg Versand pro Jahr sein. Der Verbrauch an Abdampf zum Trocknen, Heizen, Ent-

Digitized by Google

Abb. 1. (Entwurf I.)



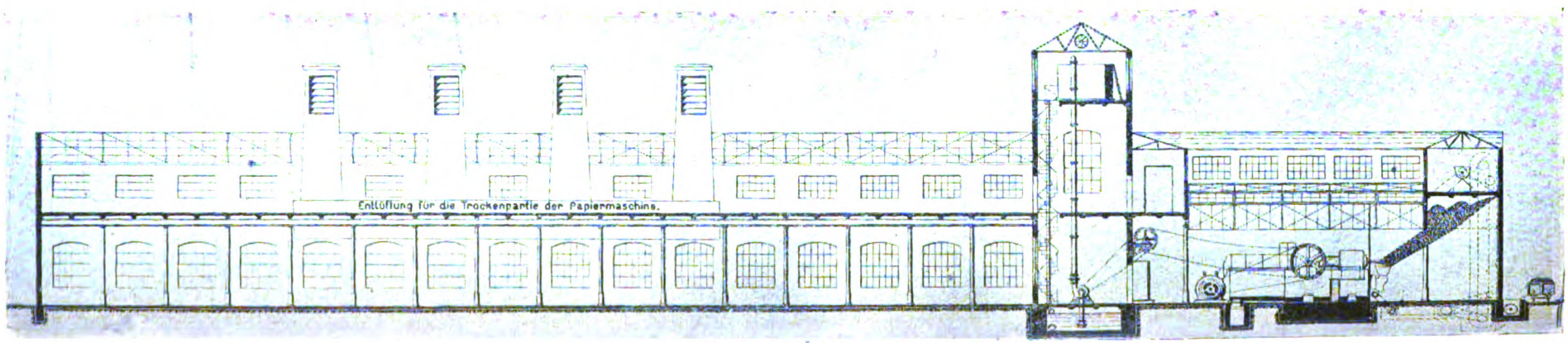


Abb. 2. (Entwurf I.)

Digitized by Google

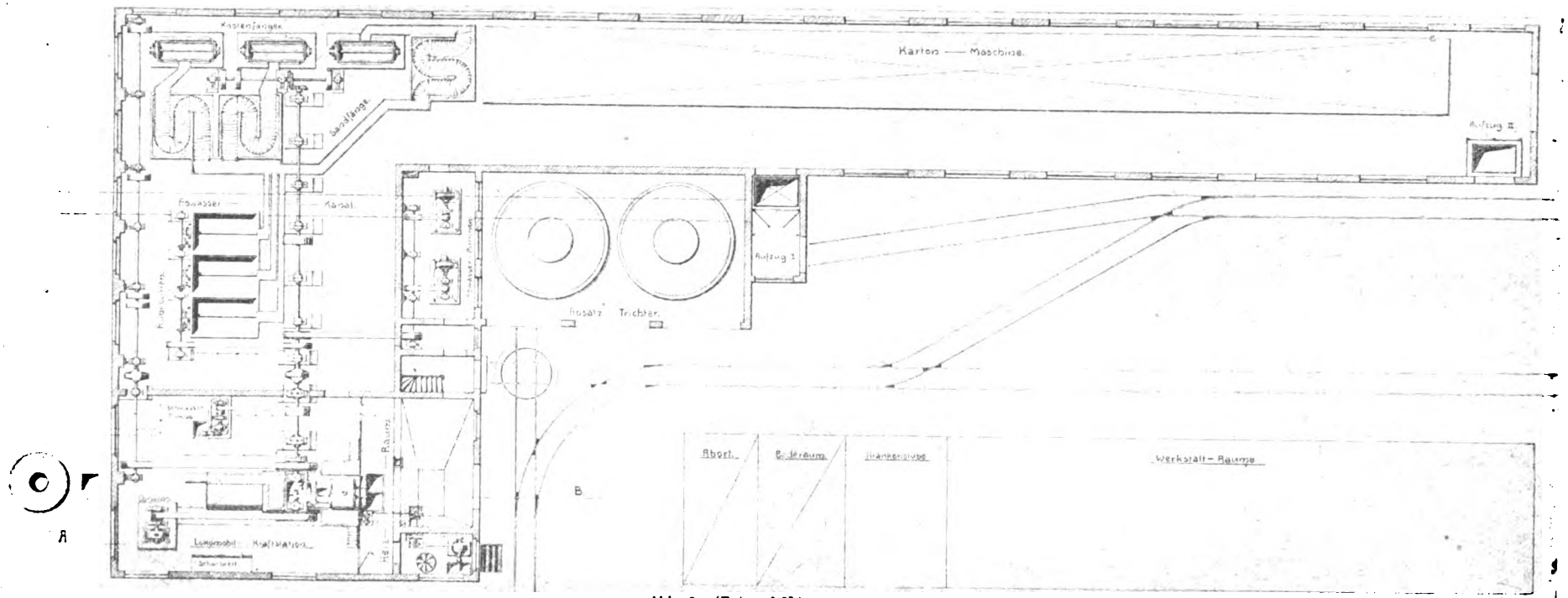


Abb. 3. (Entwurf II.)

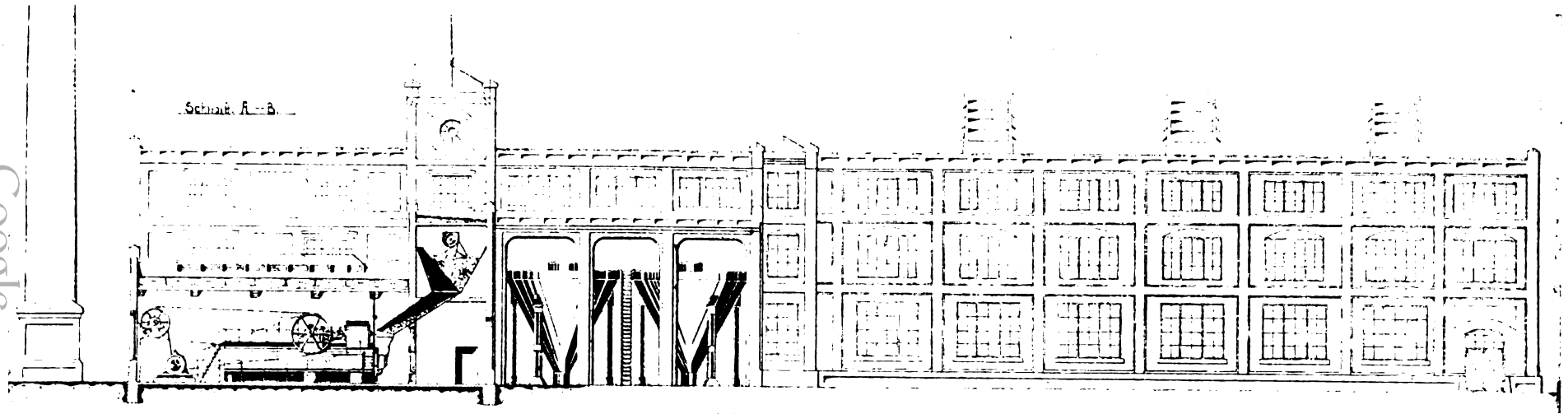


Abb. 4. (Entwurf II.)

Digitized by Google

nebeln, Auflösen usw. ist bei entsprechend groß dimensionierter Trockenpartie der P. M. pro Tag rund 160 000 kg bei 1½ bis 2 Atm. abs.

Der Kraftbetrieb ist folgender:

		PS	PS
8 Kollergänge oder Zerfaserer	à	25	200
4 Holländer	à	35	140
2 Kegelstoffmühlen	à	50	100
2 Papiermaschinen	à	100	200
4 Kalander	à	50	200
4 Frisch- und Abwasserpumpen	à	15	60
Diverses: Licht, Papiersaal, Werkstätte, Aufzüge usw.			50
		Sa.	950

Dazu kommen die elektrischen Verluste von 25 Proz. für:

	PS
2 variable Teile der Papiermaschinen à 60 PS =	120
4 Kalander	200
Diverses	80
Sa.	400

Die elektrischen Verluste sind in diesem Falle mit etwa 100 PS anzunehmen, so daß die vorübergehende Höchstleistung der Großlokomobile rund 1000 PS ist, wenn man berücksichtigt, daß erfahrungsgemäß nicht immer alle Maschinen mit voller Belastung laufen. Die Durchschnittsbelastung ist bei gut geleitetem Betriebe 80 Proz., so daß die Lokomobile im Dauermittel etwa 800 bis 850 PS zu leisten hätte.

Nach den Wolfschen Versuchen mit Gegendruck-Lokomobilen aus dem Jahre 1911 und den Ergebnissen der Praxis garantiert die Firma R. Wolf bei einem Gegendruck von 2 Atm. abs. einen Dampfverbrauch von 7 kg pro Psi.- und von 7½ kg pro Pse./Stde. Dieser Dampfverbrauch ist bei so großen Aggregaten immer etwas unterschritten worden, so daß man als sicherer Grundlage damit rechnen kann. Demnach würde bei einer stündlichen Abdampfmenge von etwa 6600 kg die Lokomobile rund 880 PS leisten.

Um die Frischdampfverwendung möglichst zu beschränken, wäre in diesem Falle ein Wärmespeicher zum Ausgleich der Abdampfmengen und gleichzeitigen restlosen Entölung zweckentsprechend.

Die Ausgaben für Kraft- und Trockendampf, also für Brennstoffe stellen sich demnach wie folgt:

Der Wirkungsgrad der Kesselanlage, einschl. Abgasvorwärmer, soll mit 78 Proz. im Dauerbetriebe, das Speisewasser soll mit 80 Grad C. als gesammeltes Kondensat angenommen werden, was beides ohne weiteres erreicht wird.

Zur Erzeugung von 1 kg Dampf von 15 Atm. und etwa 300 Grad C. im Zylinder sind demnach $\frac{750 - 80}{0{,}78} = 860$ WE. im Brennstoff aufzuwenden.

1 kg Papier ist mit reichlich gerechnet 4 kg Dampf in dieser Anlage fertig zu stellen. Der Wärmeverbrauch ist daher 3440 WE. pro kg Versandprodukt, was sich deckt mit meinen Angaben in dem Artikel „Ueber Kohlenverbrauch" im „Wochenblatt für Papierfabrikation". No. 29, 1917.

Damit jeder Papier-, Karton- oder Zellstoffabrikant sich sofort überzeugen kann, welche großen Summen für Brennstoffe er noch immer unnötig zuviel ausgibt, soll diese Tabelle hier eingeschaltet werden. (S. 633.)

Die Disposition ist nach dem Entwurf 1 ungefähr folgende:

Die Großlokomobile ist in der Mitte der Langseite des Fabrikgebäudes so aufgestellt, daß die automatische Feuerung mit Kohlenbunker vom Fabrikhofe beschickt werden kann. Die Seitenräume sind Lagerräume, sowie im Parterre Transmissionshaus und Raum für je zwei Kollergänge und je einen Aufzug. Im ersten Stock befindet sich der Holländersaal mit ebenfalls zwei Kollergängen.

Die Lokomobile treibt von ihren beiden Schwungrädern Primären mit 110 und 440 Volt Gleichstrom. Beide Wellenenden sind verlängert mit einem etwa 3 m langen Zwischenstück a und a^1, durch Zodel-Voith-Kupplung festgekuppelt. Von diesem Wellenstück werden zwei Wellenstümpfe b und b^1 Zwischenstück durch Zodel-Voith-Kupplung festgekuppelt. Von diesem Wellenstück werden zwei Wellenstümpfe mittels Riemen oder Seile bewegt, welche die Frischwasserpumpen mechanisch antreiben. Mit diesen Wellenstümpfen sind durch Reibungskupplung die Wellen für den konstanten Antrieb der P.-M. verbunden. Alle Wellenstümpfe sind durch während des Betriebes ein- und ausrückbare Reibungskupplungen mit den Haupttransmissionen axial gekuppelt. Kurze Wellenstümpfe für Knotenfänger und Abwasserpumpen werden durch Riemen oder Seile angetrieben. Alle variabel laufenden Maschinen, wie Variable der P.-M., Kalander, Roller, Querschneider sowie Klein- und Nebenmaschinen, Werkstätte, Aufzüge usw. werden elektrisch angetrieben. Die variabel laufenden arbeiten mit zwei Spannungen 110 bis 440 Volt behufs verlustloser Regulierung 1 : 16.

Bei dieser Anordnung ist es möglich, jede einzelne Maschine oder Gruppe während des Betriebes still oder in Bewegung zu setzen, ohne die Arbeit der anderen Maschinen zu beeinträchtigen. Der Fabrikationsgang ist der denkbar kürzeste ohne jede Stoffpumpe. Die Einzelanordnung richtet

Digitized by Google

sich nach den jeweils gegebenen Verhältnissen.

Bei Reorganisationen wird die Situation berücksichtigt werden müssen, doch ist es bisher in allen Fällen möglich gewesen, selbst bei alten, stark verbauten Anlagen den Verbrauch an Wärme auf 3600 WE. pro kg Versandprodukt herunterzubringen.

Die Lokomobile, d. i. jene einfachste und wirtschaftlichste Vereinigung von Kessel und Dampfmaschine, welche zufolge ihrer Eigenschaften jeder anderen Kraftanlage mit getrenntem Kessel und Maschine wirtschaftlich überlegen sein muß, ist für den Antrieb von Papier-, Karton- und Zellstoffabriken wohl diejenige Kraftanlage, welche in fast allen Fällen eine ideale Wärmewirtschaft ermöglicht, wenn die Ueberhitzungs- und Spanungswärme des Dampfes zur Krafterzeugung, die gebundene Wärme zum Kochen, Heizen, Trocknen, und das Kondensat zum Speisen verwendet wird. Die Gesamtwärmeverluste lassen sich bei Verwendung der modernen Heißdampf-Gegendruckgroßlokomobile auf 20 bis 25 Proz. der aufgewendeten Gesamtbrennstoffwärme herabdrücken.

In der Papier-, Karton- und Zellstoffabrikation mit ihrem ununterbrochenen Betriebe treten schon geringfügige Wärmeersparnisse mit großen Summen beim Jahresabschluß in die Erscheinung. Es ist daher Pflicht des Leiters, seine Anlagen in bezug auf rationellste Wärme- und Kraftwirtschaft zu prüfen und sich zu diesem Zwecke eines Spezialfachmannes zu bedienen, welcher nicht bloß Wärme- und Krafttechniker, sondern auch erfahrener Papierfachmann sein muß. Ersparnisse von Zehn-, ja sogar Hunderttausenden werden in den meisten Werken ohne große Aufwendungen möglich sein, wenn man von den hier festgelegten Gesichtspunkten ausgeht, die ohne Beugung der Tatsachen nicht zu widerlegen sind.

Vergleichstafel

für den annähernden Kohlenverbrauch in Zellstoff- und Papierfabriken für Kraft-, Heiz-, Trocken- usw.-Dampf.

Heizwert in WE etwa	Preis per 10 Tonnen frei Kessel M.	Wärmepreis per 1000000 WE M.	Jahresverbrauch bei täglich 10 Tonnen Versand für Zellstoff und Papierwerke etwa- 5400 WE per kg Zellstoff trocken M.	3600 WE per kg Papier M.	Kohlenverbrauch per 100 kg Zellstoff M.	Papier M.
Erdige Braunkohle 2000	36	1,80	24 300	16 125	0,81	0,54
	45	2,25	30 375	20 250	1,10	0,68
„ „ 2400	48	2,—	32 400	21 500	1,08	0,72
	60	2,50	40 500	27 000	1,35	0,90
Braunkohlenbrikett 4800	125	2,60	42 120	28 080	1,40	0,93
	160	3,33	54 000	36 000	1,80	1,20
Geringe böhm. Braunkohle 5000	150	3,—	48 600	32 400	1,62	1,08
	200	4,—	64 800	43 200	2,16	1,44
Beste böhmische Braunkohle, geringe Steinkohle 6000	192	3,20	51 840	34 560	1,73	1,15
	252	4,20	68 040	45 360	2,27	1,51
Mittlere Steinkohle 6800	230	3,40	55 080	36 720	1,84	1,22
	300	4,40	71 128	47 520	2,38	1,58
Beste Steinkohle 7500 .	270	3,60	56 520	38 880	1,94	1,30
	345	4,60	74 520	49 680	2,48	1,66

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

55b, 3. Z. 9964. Zellstoffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof. Verfahren zur Beseitigung von Abgasen chemischer Prozesse, insbesondere der Abgase der Zellstoffabriken durch Verbrennung. 7. 4. 17.

55f, 16. E. 22 432. L. Elkan Erben G. m. b. H., Charlottenburg. Verfahren zur Herstellung von Salizylsäure oder Benzoësäure enthaltendem Papier. 26. 6. 17.

Erteilungen.

54f. E. 22 468. Carl Eckert, Neukölln, Rosenstraße 14. Bereifung aus Papier für Räder. 5. 6. 17.

Löschungen.

Infoge Nichtzahlung der Gebühren.

55f: 274 839. **63e:** 275 143, 295 567.

Gebrauchsmuster.

Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber der folgenden Gebrauchsmuster sind nunmehr die nachbenannten Personen.

54b. 652 954. R. Schnettler & Co., Hagen i. W.

54b. 653 600. August Vonhausen, Wiesbaden, Schefflerstr. 8. .

Verlängerung der Schutzfrist.

54f. 621 027. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. Gefäß aus Papier usw. 30. 11. 14. J. 15 914. 12. 11. 17.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Versorgung der Papier- und Papierstoff-fabriken mit Papierholz in der Schweiz.

(Bundesratsbeschluß vom 14. September 1917.)

Art. 1. Die Versorgung der schweizerischen Papier- und Papierstoff-Fabriken mit Papierholz aus den Waldungen der Schweiz für die Zeit vom 1. September 1917 bis Ende August 1918 wird dem schweizerischen Departement des Innern übertragen.

Dasselbe wird die Lieferung des erforderlichen Holzquantums, soweit hierdurch nicht die Brennholzversorgung des Landes beeinträchtigt wird, nach Kantonen verteilen.

Falls die freiwilligen Lieferungen der Waldeigentümer nicht genügen, ist das schweizerische Departement des Innern ermächtigt, den Kantonen die allgemeine Verpflichtung zu den entsprechenden Teillieferungen aufzuerlegen. Die Kantone sind ihrerseits ermächtigt, die Waldeigentümer zu den entsprechenden Teillieferungen zu verpflichten.

Die Aufrüstung und Lieferung von Holz zur Papier- und Zellulosefabrikation darf nur erfolgen unter gleichzeitiger Verpflichtung des Produzenten oder des Verkäufers zur Abgabe eines mindestens ebenso großen Quantums an Brennholz, das durch die kantonale Zentralstelle, mit Zustimmung der eidgenössischen Zentralstelle, näher festgesetzt wird.

Das schweizerische Departement des Innern ist ermächtigt, das den Papier- und Papierstoff-Fabriken zu liefernde Jahresquantum an Holz festzusetzen und sobald solches durch abgeschlossene Lieferungsverträge sichergestellt ist, den weitern Erwerb von Papierholz durch die Fabriken zu verbieten.

Art. 2. Der Bund ordnet und beaufsichtigt den Handel mit Papierholz, um eine möglichst zweckmäßige Versorgung der Fabriken mit dem erforderlichen Rohmaterial zu erreichen, nach Maßgabe der nachfolgenden Bestimmungen.

Art. 3. Als eidgenössische Zentralstelle wird die schweizerische Inspektion für Forstwesen, Jagd und Fischerei bezeichnet, welche die geeigneten Maßnahmen für die Zuteilung des Holzes trifft.

Art. 4. Für jeden Kanton funktioniert als kantonale Zentralstelle das betreffende Kantonsforstamt, welches die Angebote von Papierholzlieferungen an die schweizerische Inspektion für Forstwesen übermittelt.

Als Entschädigung der kantonalen Zentralstelle für dieVermittlung der Papierholzkäufe wird derselben von den Fabriken eine Gebühr von 10 Rp. der Ster verabfolgt.

Art. 5. Die Lieferungen von Papierholz erfolgaen auf Grund schriftlicher Verträge, welche der Genehmigung der schweizerischen Inspektion für Forstwesen zu unterstellen sind.

Art. 6. Sämtliche Waldbesitzer sowie Zwischenhändler haben sich für die Papierholzlieferungen der Vermittlung der kantonalen Zentralstelle zu bedienen.

Art. 7. Die Papier- und Zellulosefabriken haben auf jeden Monatsabschluß der schweizerischen Inspektion für Forstwesen über alle wirklich eingegangenen Lieferungen genaue Aufstellung zu geben, ausgeschieden nach Herkunft, Waldbesitzer und Sortimenten.

Art. 8. Sämtliches vom 1. September 1917 bis Ende August 1918 anfallende Holz unter 12 cm Stärke ist ausschließlich für die Deckung des Brennholzbedarfes der Schweiz bestimmt, mit Ausnahme desjenigen, das für Bohnen- und Hopfenstangen sowie Rebstecken verwendet wird.

Es darf von den Papier- und Papierstoff-Fabriken kein Holz unter 12 cm Stärke zur Zellulose- und Papierfabrikation verwendet werden, ebensowenig Abfälle der Sägereien (wie Schwarten usw.).

Von dieser Bestimmung wird nicht betroffen das vor Inkrafttreten dieses Beschlusses auf die Lagerplätze der Fabriken geführte und dort gelagerte Papierholz von geringerer Stärke.

Holz unter 22 cm Zopfstärke darf nicht zu Schnittwaren verarbeitet werden, ausgenommen für den Eigenbedarf des Waldbesitzers, bei Androhung der Beschlagnahme des verarbeiteten Holzes.

Ausnahmen von dieser Vorschrift können durch die schweizerische Inspektion für Forstwesen gestattet werden für Holz, das zu besondern Zwecken bestimmt ist, wie für Leitungsstangen usw.

Das zur Fabrikation von Papierstoff, zu Imprägnierzwecken und zur Zündwarenfabrikation sich eignende Holz der Fichte, Tanne, Aspe und Pappel über 12 cm Stärke ist zur Deckung des Bedarfs dieser Anstalten bestimmt.

Art. 9. Den Fabriken werden zum Bezug des Papierholzes, durch die eidgenössische Zentralstelle bestimmte Gebiete zugewiesen, aus denen sie ihren Bedarf zu decken haben; außerhalb derselben ist ihnen der Erwerb von Papierholz ohne besondere Bewilligung der eidgenössischen Zentralstelle untersagt.

Art. 10. Das Departement des Innern ist zur Festsetzung der Preise und Verkaufsbedingungen für Papierholz sowie für das Holz zu Imprägnierzwecken ermächtigt. Für das zur Zündwarenfabrikation bestimmte Holz gelten die Papierholzpreise.

Art. 11. Verträge, die den Vorschriften dieses Beschlusses oder den Ausführungsbestimmungen und Verfügungen des Departements des Innern nicht entsprechen, sind ungültig, soweit es sich um solche handelt, die vor dem 1. September 1917 abgeschlossen und von der eidgenössischen Zentralstelle genehmigt worden sind. Die Gültigkeit letztgenannter Verträge läuft mit Ende des Jahres 1917 ab.

Bei Anständen über den Vollzug der vor dem 1. September 1917 abgeschlossenen Verträge bleibt die Lieferungspflicht bis nach Erledigung des Anstandes in Kraft.

Art. 12. Wer diesem Beschluß oder den in dessen Ausführung vom Departement des Innern oder von den kantonalen Behörden erlassenen Vorschriften zuwiderhandelt, wird mit Geldbuße bis zu 20 000 Fr. oder Gefängnis bis auf drei Monate bestraft. Die beiden Strafen können verbunden werden. In besondern Fällen kann außerdem die Konfiskation des Holzes verfügt werden.

Die Verfolgung und Beurteilung der Uebertretungen liegt den kantonalen Gerichten ob. Der erste Abschnitt des Bundesgesetzes vom 4. Februar 1853 über das Bundesstrafrecht der schweizerischen Eidgenossenschaft findet Anwendung.

Das Departement des Innern ist jedoch befugt, Uebertretungen dieses Bundesratsbeschlusses oder der in dessen Ausführung erlassenen Vorschriften in jedem einzelnen Uebertretungsfalle und gegenüber jeder einzelnen der beteiligten Personen mit Bußen bis auf 10 000 Fr. zu bestrafen und damit die betreffenden Uebertretungsfälle zu erledigen, oder aber die Schuldigen den kompetenten Gerichtsbehörden zur Bestrafung zu überweisen. Der Bußenentscheid ist ein endgültiger, er kann mit Konfiskation des Holzes verbunden werden.

Art. 13. Dieser Beschluß tritt am 25. September 1917 in Kraft und hebt denjenigen vom 17. Oktober 1916 auf.

Digitized by Google

Den Ausführungsbestimmungen des schweizerischen Departements des Innern vom 14. September 1917 über die Versorgung der Papier- und Papierstoff-Fabriken mit Papierholz entnehmen wir:

Art. 1. Für den Verkauf von Papierholz haben für den Zeitraum vom 1. September 1917 bis Ende August 1918 folgende Festpreise und Bedingungen Anwendung finden: a) Für Holz der Fichte, Weißtanne und Aspe 32 Fr. der Ster ohne Rinde, 29 Fr. der Ster mit Rinde (Durchmesser mindestens 12 cm am dünneren Ende); b) für Pappelholz 27 Fr. der Ster (mit oder ohne Rinde).

Für Lieferungen, die gestützt auf Verträge gemacht werden, die vor Ende August 1918 abgeschlossen wurden, haben die vorgenannten Festpreise Geltung, auch wenn sie nach diesem Zeitpunkt erfolgen, bis das vertraglich festgesetzte Quantum Papierholz geliefert ist.

Die Festpreise verstehen sich franko verladen Normal- oder Schmalspurbahnstation (mit Ausnahme der vom Departement zu bezeichnenden Bergbahnen). Beim Verkauf des Holzes im Walde reduzieren sich die Preise um die bezüglichen Fuhr- und Umladekosten.

Für den Transport von Holz in die Papier- und Papierstoff-Fabriken per Bahn oder Schiff ist eine schriftliche Bewilligung erforderlich, die von der eidgenössischen Zentralstelle ausgestellt wird.

Bei direkten Zufuhren zur Fabrik darf, sofern diese Zufuhr weiter ist als nach der nächsten Station, über den Höchstpreis ein den Mehrkosten der direkten Zufuhren angemessener Fuhrlohnzuschlag von im Maximum 1 Fr. der Ster bezahlt werden. Innerhalb dieser Maximalgrenze bleibt die genaue Festsetzung des Fuhrlohnzuschlages der Vereinbarung zwischen Fabrik und Lieferant vorbehalten.

Bei Quantitäten von mindestens 50 Ster findet die Abnahme nach Maß und Qualität im Walde, bzw. auf der Verladestation statt. Für kleinere Quantitäten ist das auf dem Fabrikplatz festgestellte Maß gültig für die Abrechnung.

Das auf den Fabrikplatz gelieferte Holz darf nicht verarbeitet werden, bevor über die Abnahme ein Einverständnis zwischen Lieferant und Käufer erfolgt ist. Die Feststellungen des Käufers in bezug auf Maß und Qualität gelten als anerkannt, wenn der Verkäufer nicht innert 10 Tagen nach Empfang der bezüglichen schriftlichen Mitteilung dagegen Einwendungen erhebt.

Im übrigen werden bezüglich Qualität und Maß des Holzes die bisherigen Usancen beibehalten.

Art. 2. Allfällige Streitigkeiten über Auslegung und Vollzug der Lieferungsverträge sind, sofern dies im Lieferungsvertrag nicht bereits anderweitig geregelt ist, einem Schiedsgericht zur endgültigen Entscheidung zu unterstellen. Die Organisation dieses Schiedsgerichts wird durch die Kantone festgesetzt.

Art. 3. Die Kantone haben durch ihre Organe die Innehaltung der vom Bundesrat oder vom Departement des Innern erlassenen Vorschriften zu überwachen.

Art. 5. Diese Verfügung tritt am 25. September 1917 in Kraft und hebt diejenige vom 18. Oktober 1916 auf.

Syndikat deutscher Spinnpapierfabriken.

Kürzlich erfolgte die Gründung eines Syndikats deutscher Spinnpapierfabriken. Den Vorsitz im Aufsichtsrat führt Direktor Jlgner von der Akt.-Ges. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Das Syndikat verfügt für den Anfang über eine monatliche Erzeugung von mehr als 300 Wagen Spinnpapier. Der Anschluß mehrerer weiterer Papierfabriken steht, wie von zuständiger Seite mitgeteilt wird, in Kürze bevor. Der Sitz der Syndikate ist Berlin.

Eine Versuchsanstalt für die englische Papierindustrie.

Nach „Svensk Pappers-Tidning" arbeitet man in England daran, eine Versuchsanstalt für die englische Papierfabrikation ins Leben zu rufen, entsprechend dem neugebildeten Papierstoffkontor der Zellstoffindustrie in Schweden. Indessen ist man in England der Ansicht, daß der Staat die Anstalt in die Hand nehmen soll, welche ein Staatslaboratorium werden solle, das die Papierfabrikanten wirtschaftlich unterstützen. Vorgeschlagen ist auch, eine Versuchspapierfabrik anzulegen.

Der Papiermangel in Frankreich.

Die im Pariser Kammerbureau eingebrachte Regierungsvorlage sieht weitere, ganz einschneidende Einschränkungen des französischen Papierverbrauchs vor. Die Auflagen der Zeitungen und Zeitschriften werden um 50 v. H. herabgesetzt. Die Herausgabe neuer Publikationen und die Verteilung von Reklameprospekten, wie Katalogen, wird verboten.

Verbot der Ausfuhr von Papierzeug aus Portugal.

Die Portugiesische Regierung hat durch Verordnung Nr. 3275 vom 31. Juli 1917 bestimmt, daß die Ausfuhr von Masse aller Art zur Herstellung von Papier den im einzigen Paragraphen des Artikel 6 der Verordnung Nr. 2862 vom 30. November 1916 erlassenen Bestimmungen unterworfen wird, wonach die Ausfuhr nach dem Ausland nur mit Genehmigung des Finanzministers beim Vorliegen besonderer sich aus dem Kriegszustand ergebender Umstände internationaler Art gestattet ist, und zwar ohne Entrichtung eines Zuschlagzolls.

(Diavio do Governo, I. Serie, Nr. 126 vom 31. Juli 1917.)

Papierhöchstpreise in der Schweiz.

Das Volkswirtschafts-Departement hat für Papierlieferungen zu inländischem Verbrauch folgende Höchstpreise festgesetzt: Maschinenglattes holzhaltiges Druckpapier für Tageszeitungen und andere mindestens einmal in der Woche erscheinende Zeitungen mit dem Charakter von Tageszeitungen, naturfarbig in bisherigem Quadratmetergewicht in Rollen oder Bogen 88 Fr. per 100 Kilo; für alle übrigen Papiere und Kartonsorten mit Ausnahme der Luxus- und Spezialpapiere darf ein Zuschlag von höchstens 155 Proz. auf die vor dem 1. August 1914 geforderten Preisen verlangt und bezahlt werden. Für Luxus- und Spezialpapiere bleibt die Preisbestimmung der Vereinbarung zwischen Fabrikanten und Bezieher überlassen.

Aufhebung eines schwedischen Patents.

Das Stockholmer Rathausgericht hat nach Antrag des schwedischen Brennereivereins noch ein zweites Patent der Aktiebolaget Ethyl (Nr. 34623 vom 23. März 1916), betr. ein Verfahren bei Herstellung von Ethylalkohol aus Sulfitablauge, für ungültig erklärt, da es schon damals bekannt war, daß die alkoholische Gärung durch Zusatz von Ammoniumsalzen gefördert wird, während Ing. G. Ekströms Patentgesuch dies als neu bezeichnete. Die Firma wurde verpflichtet, dem Verein die Prozeßkosten mit 2500 Kr. zu ersetzen. A.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Schlesien.

Da sich Kauf und Verkauf sowohl von Papier als auch von Rohstoffen in Schlesien in einem fast durchwegs gleichen Rahmen bewegen, ist die Lage nur geringen Schwankungen ausgesetzt. Freilich haben, wie heute wohl überall, die Papierangebote ganz aufgehört, wogegen die Nachfrage dauernd lebhafter wird. Ebenso ist die Produktion von Papier dauernd Schwankungen ausgesetzt, infolge des störenden Personalwechsels durch Einberufung zum Heeresdienst oder freiwillige Veränderungen. Wohl kann man in einigen Betrieben eine geringe Produktionserhöhung infolge besonders günstiger Umstände festzustellen, doch hat weitaus der größte Teil der Papierfabriken unter dem Mangel an geschultem Papiermaschinenpersonal zu leiden, woduch die Leistungen der einzelnen Maschinen oft bis um ein Drittel vermindert sind. Es ist klar, daß unter solchen Verhältnissen eine Papierknappheit unvermeidlich ist und werden deshalb seitens der Heeresverwaltung Reklamationen für geschultes Papiermaschinenpersonal nach Möglichkeit berücksichtigt. Die meisten schlesischen Papierfabriken haben ihre Erzeugung spezialisiert, wodurch die Fabrikation wesentlich vereinfacht ist und größere Mengen auf einmal angefertigt werden können, so daß auch die Durchschnittsleistungen etwas höher sind.

Noch immer etwas flau ist das Rohstoffgeschäft, und nur selten erfolgt ein Angebot an die Papierfabriken.

Altpapier ist wohl zu haben, doch ist schnelles Zugreifen erforderlich, will man seinen Bedarf rechtzeitig decken. Gebündelte Tageszeitungen sind sehr knapp, was wohl auf die verringerten Auflagen zurückzuführen sein dürfte. Noch viel zu wenig Sorgfalt wird der Altpapiersammlung in den einzelnen Haushaltungen gewidmet und gehen durch Verbrennung jährlich viele tausend Zentner wertvolles Material für die Papierfabrikation verloren. Erfreulicherweise setzen in nächster Zeit wieder die „Rote - Kreuz - Papiersammelwochen" ein. Sehr ruhig ist der „Papierleimmarkt" geworden infolge des gänzlichen Weglassens jeglichen Leimmaterials bei vielen Papiersorten. Auch der Kaolinmarkt ist ziemlich ruhig. Dagegen hat das Holzgeschäft eine große Lebhaftigkeit erreicht, weil den Holzschleifereien ein großer Konkurrent durch den Heeresbedarf entstanden ist. Immerhin ist zurzeit kein Holzmangel für die Schleifereien, wenngleich auch hier ein rasches Zugreifen nötig ist. Etwas mehr Schwierigkeiten bietet gegenwärtig der Transport von weitabgelegenen Holzstoffabriken. Diese Schwierigkeiten entstehen in der Hauptsache durch den Wagenmangel der Eisenbahnen. Die Wasserverhältnisse haben sich in letzter Zeit etwas gebessert, wodurch den Schleifereien größere Produktionsmöglichkeit geboten ist. Durch die günstigeren Wasserverhältnisse ist auch der Industrie-Kohlenverbrauch etwas zurückgegangen und die Kraftabgabe der Thalsperren konnte wieder geregelter und genügend erfolgen. Eigentlicher Kohlenmangel ist zurzeit wohl in keiner Fabrik zu verzeichnen, obwohl auch keine Vorräte vorhanden sind.

Im Pappenfache nimmt die Schwierigkeit der Rohstoffbeschaffung mehr und mehr zu, da der Transport teilweise sehr erschwert ist, und genießen eben die Fabriken, die in der Nähe von Großstädten liegen, größere Vorteile. Das Lumpengeschäft liegt total danieder und ist auch in Zukunft eine Besserung nicht zu erwarten.

Vermischtes

General-Versammlungen.

Rheinische Akt.-Ges. für Papierfabrikation in Neuß. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde der Verschmelzung mit der Papierfabrik Reisholz auf der Grundlage zugestimmt, daß für je 8400 M. Stammaktien des Neußer Unternehmens 2000 M. Aktien von Reisholz und für je 2400 M. Neußer Vorzugsaktien 1000 M. Reisholz-Aktien neben einer Barabfindung von 10 bzw. 18 Proz. gezahlt werden. Die Verwaltung begründet den Antrag mit der Zweckmäßigkeit der Anlehnung des Neußer Unternehmens an einen großen leistungsfähigen Konzern.

Verein für Zellstoffindustrie, Akt.-Ges., in Dresden. In der Hauptversammlung wurde die Dividende **den.** In der Hauptversamlung wurde die Dividende auf 20 Proz. festgesetzt. Wie die Verwaltung mitteilte, ist der Absatz in den ersten fünf Monaten des laufenden Betriebsjahres durchaus zufriedenstellend gewesen und es sei auch auf das erhöhte Aktienkapital für 1917/18 mit einer befriedigenden Dividende zu rechnen.

Geschäfts-Berichte.

Schlesische Cellulose- und Papier-Fabriken A.-G. Ihrem Bestreben, immer mehr der Kriegswirtschaft zu dienen, ist die Gesellschaft auch in diesem Jahre treu geblieben. Die Nachfrage nach ihren Erzeugnissen war bei steigenden Preisen sehr rege. Die Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung und in der Aufrechterhaltung des Betriebes haben auch in diesem Jahre angehalten. Durch rechtzeitige Versorgung mit geeigneten Rohstoffen, sowie durch Anpassung an die Forderungen des Papiermarktes gelang es, ein recht befriedigendes Resultat zu erzielen. Die Bestände wurden vorsichtig bewertet. Unter den Zugängen auf den verschiedenen Konten ist die Erwerbung eines günstig gelegenen Grundstücks in Jannowitz zu erwähnen. Für Maltsch wurde ein schon längst geplanter zweiter Zellulosekocher in Bestellung gegeben, der jedoch erst im neuen Geschäftsjahre zur Aufstellung und demgemäß auch zur Verwendung kommt. Da es unter den gegebenen Verhältnissen nicht möglich war, die Maschinen so instand zu halten, wie in Friedenszeiten, wurden entsprechend höhere Abschreibungen vorgenommen. Außerdem wird vorgeschlagen, aus dem Reingewinn einen Betrag von 250 000 M. für die Ueberführung in die Friedenswirtschaft zurückzustellen. Ferner wurde der gesetzliche Reservefonds durch Zuführung von 253 844,34 M. auf die gesetzliche Höhe von 260 000 M. aufgefüllt. Die Sonderrücklage für Kriegssteuer ist in den Kreditoren enthalten. Dem Arbeiterunterstützungsfonds wurden 50 000 M. zugewiesen; zur Gründung eines Beamtenpensionsfonds wurden 50 000 M. vorgesehen, ferner wird vorgeschlagen, 15 000 M. der Kriegsbeschä-

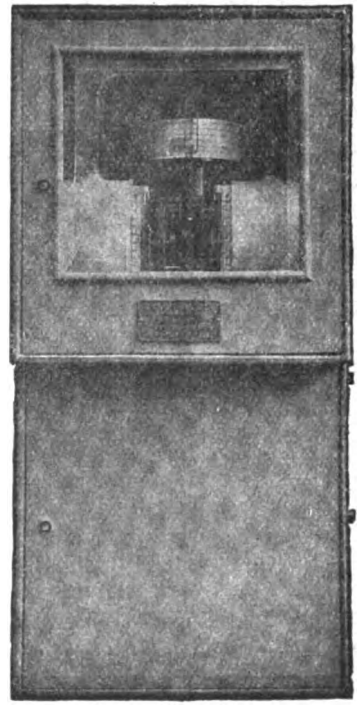
Digitized by Google

digtenfürsorge, 10 000 M. der Nationalstiftung der im Kriege Gefallenen und 15 000 M. den Gemeinden der Fabrikniederlassungen zu überweisen. An Kriegsunterstützungen sind während des Geschäftsjahres 27 126,75 M. und an Beiträgen für Krankenkasse, Invaliditäts- und Beamtenversicherung 22 301,72 M. verausgabt worden. Nach den Abschreibungen und nach Abzweigung der für die Kriegssteuer zu bildenden Sonderrücklage beträgt der verteilbare Reingewinn einschließlich des Vortrages aus 1915/16 von 74 347,60 M. 1 271 037,90 M., den wie folgt zu verteilen vorgeschlagen wird: für Ueberführung in die Friedenswirtschaft 250 000 M., für den gesetzlichen Reservefonds 253 844,34 M., für Arbeiterunterstützung 50 000 M., 4 Proz. Vordividende 104 000 M., Tantieme und Gratifikationen für den Vorstand und Beamte 85 187,42 M., Tantieme für den Aufsichtsrat 45 989,51 M., 10 Proz. Restdividende 260 000 M., für den Beamtenpensionsfonds 50 000 M., für verschiedene Wohlfahrtszwecke 40 000 M., alsdann verbleiben auf neue Rechnung vorzutragen 132 016,63 M., Summa 1 271 037,90 M. Gewinn- und Verlust-Konto. Ausgabe: Handlungsunkosten 140 600,64 M., Bankzinsen und Provisionen 62 183,12 Mark, Abschreibungen 665 403,83 M., Obligationszinsen 38 790 M., Gewinn 1 271 037,90 M., insgesamt 2 178 015,49 M. Einnahme: Per Gewinnvortrag aus 1915/16 74 347,60 M., Fabrikationsüberschuß 2 103 667,89 M., insgesamt 2 178 015,49 M.

Papierfabrik Kirchberg, A.-G. in Kirchberg, Kreis Jülich. Dem Geschäftsbericht zufolge wurde der Betrieb auf Herstellung von Spinnpapier umgestellt. Die damit verbundenen Maßnahmen führten zu Störungen, die nicht ohne nachteiligen Einfluß auf das Ergebnis blieben. Außerdem verminderten zeitweiliger Kohlenmangel und Mangel an Arbeitskräften die Erzeugung. Der im Vorjahr eingeleitete Vergleich mit den Gläubigern auf Grund von bestimmten Teilzahlungen wurde in etwas abgeänderter Form durchgeführt. Die dadurch freigewordene Schuldsumme von 101 181 M. dient zur Verringerung des aus dem Vorjahr übernommenen Verlustvortrags. Die Erzeugung an fertigem Papier betrug 1 040 439 kg (i. V. 2 420 155 kg); berechnet wurden 1 169 618 kg (2 338 990 kg). Der Rohüberschuß des abgelaufenen Jahres stellt sich auf 83 987 M. (102 279 Mark). Zu Abschreibungen dienen 56 520 M. (100 213 Mark), so daß außer den schon erwähnten Gewinnen aus dem Abkommen mit den Gläubigern weitere 27 467 M. zur Verringerung des Verlustes verbleiben, der danach mit 125 661 M. (254 310 M.) vorgetragen wird. Die laufenden Schulden der Gesellschaft betragen 550 796 M. (875 298 M.), die Außenstände 170 988 M. (177 040 M.), die Vorräte an Papier und Rohstoffen 26 799 M. (210 881 M.).

Theresienthaler Papierfabrik von Elissen Roeder & Co., A.-G. Die weiter zunehmenden, das gesamte Wirtschaftsleben lähmenden Schwierigkeiten, insbesondere die Stockung in der Schwefelkiesversorgung im Herbst 1916 und die seit dem Frühjahr 1917 verschärfte Kohlenknappheit zwangen die Gesellschaft zu weitgehenden Betriebseinschränkungen, vorübergehend sogar zur vollständigen Abstellung einzelner Werke. Die Betriebskosten erfuhren dadurch eine bedeutende Steigerung, die auch im laufenden Geschäftsjahre ihre Fortsetzung findet. Ferner wurde eine entsprechende Erhöhung der Abschreibungen für unbedingt notwendig gehalten, da eine ordnungsgemäße Instandhaltung der Betriebseinrichtungen und Wasserbauten derzeit ganz ausgeschlossen ist und besonders die Maschinen infolge der mangelhaften Bedienung und Wartung durch teilweise ungeschultes Personal, wegen der ganz unzulänglichen Schmierung mit schlechtem Schmiermaterial und durch die unregelmäßige Betriebsführung einer gesteigerten Abnützung unterliegen. Auf die Ausführung von Investitionen und Neueinrichtungen mußte wegen der Unmöglichkeit, Arbeitskräfte und Materialien zu beschaffen, gänzlich verzichtet werden. Endlich war man auch genötigt, an Stelle von requirierten Maschinenteilen sich mit Kriegsersatzmaterialien zu behelfen, welche einem Dauerbetriebe nicht standhalten und so bald als möglich ausgewechselt werden müssen. Aus allen diesen Gründen wird die Gesellschaft nach Wiederkehr geregelter Verhältnisse gezwungen sein, mit aller Beschleunigung und unter Aufwendung bedeutender Beträge eine durchgreifende Rekonstruktion unserer Anlagen vorzunehmen, um ihre Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkte zu erhalten und den bei unserem Unternehmen stets geflegten Export in verstärktem Maße wieder aufnehmen zu können. Die Nachfrage war während des ganzen

Rauchgasprüfer



System Pintsch

besorgt selbsttätig, beständig und registrierend die Feuerungskontrolle der Dampfkessel-Anlagen

Patente in allen Kulturstaaten

Ausführliche Prospekte, Beschreibungen, sowie Referenzenlisten versenden auf Wunsch

JULIUS PINTSCH
Aktiengesellschaft
FABRIK FRANKFURT a. M.

Bandeisenschlösser
liefert billigst

Jos. Hölzgens,
Langerwehe (Rhld.)

Sulfit-Ablauge
eingedickt, gereinigt, in Waggonladungen zu kaufen gesucht.
Chemische Fabrik Rosenberg & Co., Karlsruhe i. Baden, Wilhelmstraße 57.

Digitized by Google

Jahres außerordentlich lebhaft und konnte bei der stark eingeschränkten Produktion den Ansprüchen unserer Kunden nur mit Mühe nachgekommen werden. Die infolge der erhöhten Selbstkosten steigenden Verkaufspreise setzten die Gesellschaft in die Lage, trotz der hohen Kriegssteuern und trotz der durch die Verhältnisse gebotenen reichlicheren Reservierungen die tantiemenfreie Widmung eines namhaften Betrages an den Unterstützungsfonds für Angestellte und Arbeiter und die Verteilung einer Dividende in der Höhe der letzten Friedensjahre vorzuschlagen. Auch die Zellulosefabrik Weißenbach war durch die geschilderten Erschwerungen, insbesondere durch die Schwefelkiesknappheit, in der Betriebsführung stark behindert und mußte vom Oktober 1916 bis April 1917 die Fabrikation vollständig einstellen. Der nach Vornahme angemessener Abschreibungen erzielte Gewinn wurde auf neue Rechnung vorgetragen. Die Produktion der Fabriken betrug: Papier: Theresienthal 30 480 Meterzentner, Kematen 30 900 Meterzentner = 70 380 Meterzentner netto. Zellulose 37 202 Meterzentner dampftrocken, Holzstoff 13 030 Meterzentner dampftrocken. Die Fakturensumme belief sich auf 10 669 600 Kr. Inland, 465 754 Kr. Ausland = 11 135 354 Kr. Der Export betrug somit zirka 4 Proz. der Fakturensumme. Der bilanzmäßige Reingewinn beträgt 1 263 047,51 Kronen. Es wird vorgeschlagen, denselben auf folgende Weise zu verteilen: Statutengemäße Quote für den ordentlichen Reservefonds 63 000 Kr., 5prozentige Dividende 900 000 Kr., Dotierung des Unterstützungsfonds für Angestellte und Arbeiter 320 000 Kr., Tantiemen des Verwaltungsrats 58 004,75 Kr., Tantiemen der Direktoren 23 201,88 Kr., Vortrag aus dem Vorjahre 74 487,49 Kr., 3prozentige Superdividende 180 000 Kronen, weitere Dotierung des Reservefonds 287 000 Kronen, Gewinnvortrag auf neue Rechnung 106 328,37 Kronen. Ferner wird beantragt, die Dividende von 8 Proz. gleich 16 Kr. per Aktie am 30. November 1917 zur Auszahlung zu bringen. In den Verwaltungsrat wurde Freiherr Dr. Max von Mayr kooptiert, dessen Wahl gemäß Artikel 8 der Statuten in der Generalversammlung zu bestätigen ist. — Gewinn- und Verlustkonto. Soll: Unkosten 60 789,57 Kr., Zinsen 6379,54 Kr., Steuern 1 020 683,17 Kr., Abschreiungen 487 598,70 Kr., Rücklage für Steuer 350 000 Kr., Gewinnvortrag vom Jahre 1915/16 74 487,49 Kr., Reingewinn vom Jahre 1916/17 1 263 047,51 Kr., insgesamt 3 862 985,98 Kr. Haben: Gewinnvortrag vom Jahre 1915/16 74 487,49 Kr., Erträgnis der Fabriken und Niederlagen 3 775 198,82 Kr., Eingänge aus abgeschriebenen Forderungen 13 299,67 Kr., insgesamt 3 862 985,98 Kr.

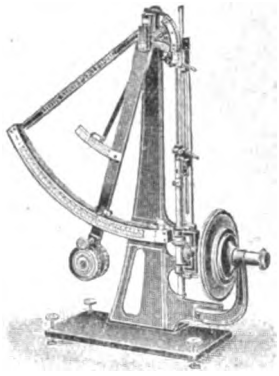
Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

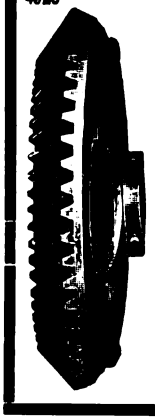
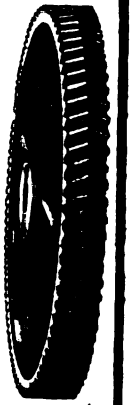
Arnstadt. Arnstädter Cellulosepapierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Arnstadt. Der Kommerzienrat Eduard Eichel, der Geh. Kommerzienrat Adolf Leupold und der Kommerzienrat Moritz Liebmann sind nicht mehr Geschäftsführer, Dr. jur. Lebrecht Janssen in Arnstadt ist zum alleinigen Geschäftsführer bestellt worden.

Berlin. Wloclaweker Sulfit-Cellulose-Fabrik J. & M. Cassirer in Charlottenburg. Der persönlich haftende Gesellschafter Salo Cassirer ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden. Fünf Kommanditisten sind eingetreten. Prokurist ist Fritz Cassirer, Charlottenburg.

Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Zellulon-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist: 1. das Studium der Verwendungsmöglichkeiten

Schoppers Festigkeitsprüfer
(wie an das Königliche Materialprüfungsamt, Berlin-Lichterfelde, geliefert) für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe für Hand-, Wasser- oder mechanischen Antrieb
Trockengehaltsprüfer, Dickenmesser, Veraschungsapparate, Präzisions-, Papier- und Pappenwagen

erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper
Leipzig
Arndtstraße 27 und Bayersche Straße 77.
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und technische Apparate.

Humingesellschaft m.b.H., Barby (Elbe)
liefert
ALAUNE
in preiswürdigen
Spezialitäten für die
Papierleimung

Zahnräderfabrik Augsburg
vorm. J. RENK ⋄ Akt.-Ges. ⋄ AUGSBURG

Zahnräder
Jeder Art und Grösse
in allen gangbar. Materialien
Geschwindigkeits-verminderer
mit Schnecken- od. Stirnradschneckengetrieben D R G M.
Stirnräder mit Wüstverzahnung
oder gefrästen Winkelzähnen


Digitized by Google

für das Zellulon (vergleiche Warenzeichen-Rolle Nr. 206 913 des Kaiserlichen Patentamts); 2. die Wahrung der gemeinschaftlichen Interessen der Gesellschafter bei Errichtung ihrer Fabrikanlagen, insbesondere durch Schaffung einer Zentralstelle für den Verkehr mit den Behörden. Das Stammkapital beträgt 50 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Ernst Schüler in Hamburg.

Frankfurt a. M. Pilota, Gesellschaft für Herstellung von Zellstoffprodukten mit beschränkter Haftung. Der Chemiker Dr. Isaak Posen zu Frankfurt a. M. ist zum weiteren Geschäftsführer ernannt worden.

Münstereifel, Rheinprovinz. Pappenfabrik Münstereifel G. m. b. H. in Münstereifel. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Johann Gottfried, genannt Fritz Plum zu Münstereifel ist beendet und der Kaufmann Wilhelm Schütt zu Beuel bei Bonn zum Geschäftsführer bestellt. Das Stammkapital ist von 30 000 M. auf 155 000 M. erhöht. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Pappen und Pappenfabrikaten, ferner die Aufschließung von Stroh und Extraktionsprodukten, die Errichtung oder der Erwerb von ähnlichen Unternehmungen und Zweiganstalten und die Beteiligung an solchen sowie die Erwerbung und die Veräußerung von für das Unternehmen erforderlichen oder zweckdienlichen Grundstücken.

Osthofen, Rheinhessen. „Papierwerk Osthofen, Ebert & Steinberg, Osthofen". Die dem Bernhard Tannewitz, Kaufmann in Osthofen, erteilte Prokura ist erloschen.

Raschau, Sa. Gebr. Freitag, Papierfabrik. Die dem Kaufmann Gustav Walther Weißbach in Raschau erteilte Prokura ist erloschen.

Wildenfels, Sa. Gustav Toelle, Papierfabrik Wildenfels in Langenbach. Gesamtprokura ist erteilt: a) dem Bürovorstand Johann Carl August Knoblich in Langenbach und b) dem Buchhalter und Kassierer Albin Bruno Roth ebendaselbst. Zur Vertretung und Zeichnung der Firma ist die Unterschrift dieser beiden Prokuristen in der Weise erforderlich, daß zunächst Herr Knoblich und dann Herr Roth zeichnet.

Worms. Die Firma: „Centralstelle mittel- und südwestdeutscher Papierwarenfabriken, Gesellschaft mit beschränkter Haftung" mit dem Sitz Worms wurde in das Handelsregister eingetragen. Gegenstand des Unternehmens ist der An- und Verkauf von Papier und Papierwaren, deren Fabrikation sowie Ankauf und Verteilung der zu deren Herstellung erforderlichen Rohstoffe. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt 20 000 M. Zum Geschäftsführer ist der Kaufmann Albert Eschmann in Worms bestellt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Balsthal (Kt. Solothurn). Die Cellulose- und Papierfabrik Balsthal, erteilte Kollektivprokura an Ferdinand Probst, Buchhalter in Laupersdorf, in der Weise, daß er mit einem der übrigen zwei Prokuraträger zur kollektiven Zeichnung namens der Gesellschaft berechtigt ist.

Hallein, Salzburg. Die im Jahre 1891 in Hallein und Villach errichteten Papierstoffabriken The Kellner & Partington Paper-Pulp-Comp. Limite in Manchester sind während des Krieges unter staatliche Aufsicht gestellt worden. In der letzten Zeit soll nun, nach einer Mitteilung des „Salzburger Volksblattes", die Regierung dem Gedanken nähergetreten sein, die beiden Fabriken in das staatliche Eigentum zu übernehmen. Anderseits sollen auch von privater Seite Unterhandlungen wegen Ankaufes der Fabriken im Zuge sein. Die Verhandlungen sind bisher noch nicht zum Abschluß gelangt.

Helsingfors, Finnland. Das Aktienkapital von A.-B. Ekströms Maskinaffär, O.-Y., Großhandlung in Maschinen für die Papier- und Holzstoffindustrie, ist auf 300 000 finn. M. erhöht worden. A.

Kajana, Finnland. Die Sulfitzellulose- und Papierfabrik Kajaanin Puutavara O.-Y. (The Kajana Wood Co. Ltd.) erhöhte das Aktienkapital von 1½ auf 4 Millionen finn. M., voll eingezahlt. A.

Lönneberga, Schweden. Die Papierfabrik A.-B. Brusafors-Hällefors erhöht das Aktienkapital um 1 900 000 Kr. zum Parikurs auf 3 Mill. Kr. A.

Ryttylä, Finnland. Die Papierfabrik Terwakoski Aktiebolag erhöhte das Aktienkapital von 2 auf 6 Mill. finn. M. A.

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparate-Bauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Dampfkessel Hydraulische Nietung
Dampf-Ueberhitzer
Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Brände.

Kattowitz. In der Zellulose-Fabrik Czulow, Kreis Pleß (Papierfabrik Sacrau G. m. b. H.), brach ein Brand aus, der einen Teil der chemischen Station vernichtete.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starben: Schlosser, Unteroffizier Kurt Kühnst, Inhaber des Eisernen Kreuzes 2. Klasse und der Reuß. Verdienstmedaille mit Schwertern; Maschinengehilfe, Musketier Walter Schleiz, Inhaber des Eisernen Kreuzes 2. Klasse; Maschinengehilfe, Gefreiter Walter Rüdiger, Inhaber der Reuß. Verdienstmedaille mit Schwertern; Papierpacker, Krankenträger Arno Horlbeck. Sämtlich Arbeiter der Papierfabrik von Otto Günther in Greiz.

Pirken-Prag. Gustav Nitsch, Direktor der Papierfabrik Ludw. Fiedler in Pirken-Prag, ist im Alter von 65 Jahren gestorben.

Dresden. Am 10. Dezember verschied an den Folgen einer Operation Herr Bankdirektor Léon Klemperer zu Dresden, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Patentpapierfabrik zu Penig.

Schleusingen, Sa. Herr Adolf Keßler, Besitzer der Schleusinger Maschinenpapier- und Tütenfabrik A. Keßler in Schleusingen, ist gestorben.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet:

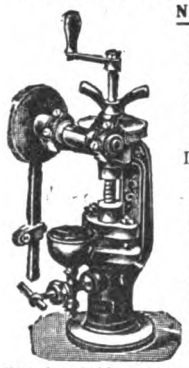
Herr Leutnant Georg May in Frohnau bei Berlin, bis 1916 Mitinhaber der Firma May & Sohn, Holzstoff- und Holzpappenfabriken in Großwalditz am Bober und Bunzlau.

Treue Arbeit. Auf eine 25jährige ununterbrochene Tätigkeit in der Papierfabrik Gustav Toelle, Wildenfels, konnten die Herren Maschinenmeister Ernst Ebisch, Vorarbeiter Josef Brzoska, Maschinenführer August Friedrich Brucker und Aug. Herm. Schubert sowie die Arbeiter Friedrich Beckert, Max Krebs, Rob. Paul Meyer, Ernst Reuther, Albin Scheffler, Rich. Schubert, Ferdinand Wolf und Franz Dienegott Wegler zurückblicken.

Eine Riesenaufgabe, die ich nur kraft Handreichung barmherziger Liebe lösen kann, ist in dieser Zeit die Unterhaltung der 1000 elenden, gebrechlichen, alten und jungen Krüppel in unseren Anstalten: verkrüppelte Kinder, von überall ohne Unterschied der Heimat und Religion aufgenommen, zu heilen, pflegen und erziehen; verkrüppelte Lehrlinge und Mädchen erwerbsfähig zu machen; alte Sieche zu sättigen und wärmen. Zur Linderung der Not und Tröstung dieser Leidenden werden milde Wohltäter um freundliche Weihnachtsspenden herzlich gebeten. Krüppelheim Angerburg, Ostpr. Braun, Superintendent. (Postscheckkonto 2423, Königsberg, Pr.).

Ia Kaolin
China Clay
sehr fettig, in höchster Weiße und feinster Schlämmung, sowie
Blanc fixe, Annaline, Brillantweiß
hat laufend abzugeben
Albert Liebing, Leipzig
Gohliser Straße Nr. 21
Telegr.-Adr.: "Rohstoff" Fernsprecher 2190

Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat
Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse
Nur echt, wenn mit unserer Schutzmarke



Ueber 34 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke

Genaueste Regulierung und bei höchster Tourenzahl absolut sicher und geräuschlos arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile

Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Großgasmaschinen, Heißdampfmaschinen usw.

W. Ritter, Altona (Elbe)
Für einzyl. Maschinen Maschinenfabrik Gegründet 1848

Tüchtiger älterer Architekt,
langjährig erster Leiter bedeutendster Industriebauten u. deren Einrichtungen, wie Elektrizitätswerke, Papierfabriken, Maschinenfabriken, Tuchfabriken etc., Hoch- u. Tiefbau, sucht Stellung in größerem Etablissement als Bauleiter und technischer Beirat.
Allererste Zeugnisse und Referenzen stehen zur Seite.
Offerten unter **P. F. 6349** an die Geschäftsstelle d. Bl.

Papier-Vertretung
für Berlin und Umgegend von Buchdruckfachmann gesucht.
Angebote unter **P. F. 6354** an die Exped. d. Blattes.

Bürstenfeuchter
Fabr. R. Unger, Crimmitschau
versch. Spritzbreiten, mit und ohne Bürstenwalze, gut erhalten, zu kaufen gesucht.
Gefl. Angebot mit Angabe der Arbeitsbreite unter **P. F. 6345** an die Geschäftsstelle d. Bl.

Eingedickte Sulfitlauge
direkt vom Produzenten zu kaufen gesucht
bei Abnahme von grossen Posten
Offerten unter **P. F. 6355** an die Geschäftsstelle dieses Blattes erbeten.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

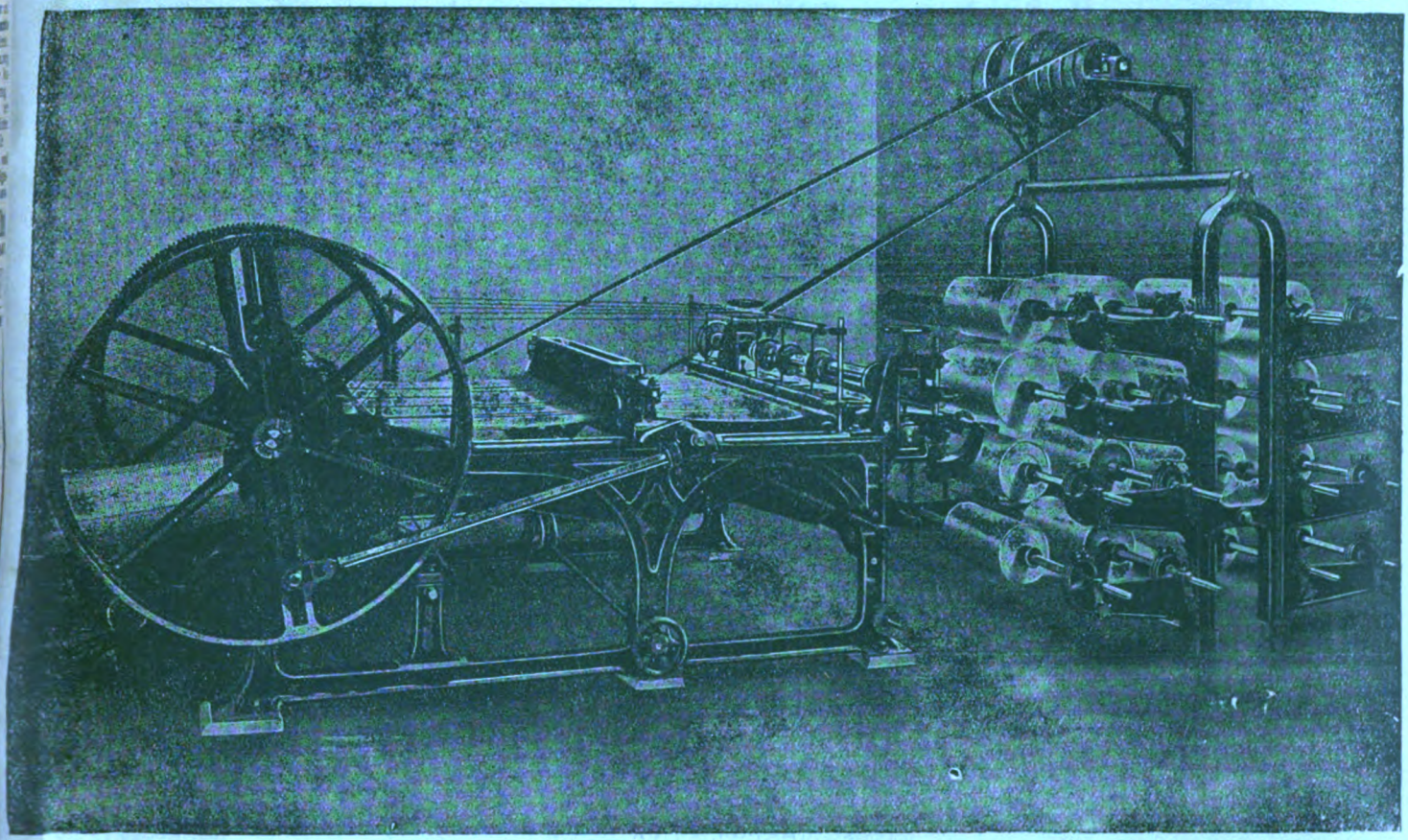
GENERAL LIBRARY
FEB 5 1920
UNIV. OF MICH.

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 52. Berlin, 28. Dezember 1917. XV. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



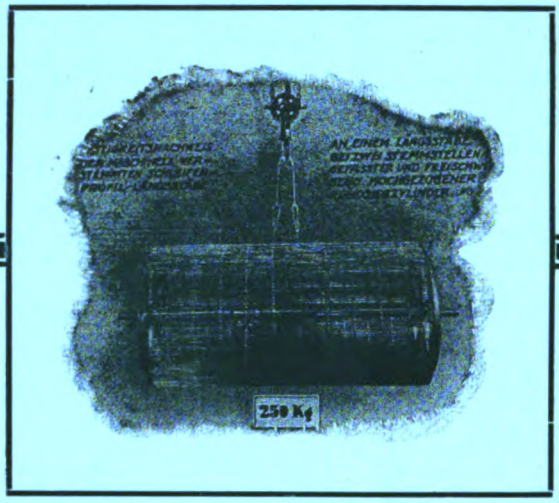
Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::
Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Der Rundsiebzylinder ist die Seele aller Rundsiebmaschinen

seien es

Karton-, Pappen-, Papier-, Entwässerungs-, Asbestpappen-, Asbestschiefer- oder Stoffangmaschinen



Ihm gebührt die größte Beachtung

sowohl beim Kauf neuer Maschinen als auch bei Ersatzbeschaffung alter Zylinder

Wenn Sie Geld, Aerger, Verluste, Fabrikationsschwierigkeiten usw. usw. sparen wollen, dann kaufen Sie nur einen

Lehmann-Zylinder

Solche Zylinder in höchster Vollendung bei sachgemäßer, präziser Herstellung durch Spezialeinrichtungen und Spezialmaschinen liefert Ihnen

Rudolf Lehmann, Rundsiebwerk, Raguhn in Anh.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,30, für Oesterreich-Ungarn Kr. 3,60. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen.
Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte
Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XV. Jahrgang | BERLIN, 28. Dezember 1917 | Heft 52

Inhalt:

Seite		Seite	
641–644	Ueber die Zuckerarten in der Sulfitlauge		kanische Zolltarif – Produktion von Schwefel und Schwefelkies – Chinas Papierhandel – Die Zellstoffeinfuhr der Vereinigten Staaten von Amerika – Mangel an Zellulose für die Papierfabrikation in Rußland
644–645	Patent-Umschau	648–649	Marktberichte: Hessen-Nassau
645–648	Wirtschaftlicher Teil: Bekanntmachung – Wirkung der Kriegsverhältnisse auf langfristige Papierlieferungsverträge – Ausfuhrverbot der Schweiz – Anmeldung des Papierverbrauchs in der Schweiz – Der neue mexi-	649–652	Vermischtes – Kleine Mitteilungen

Ueber die Zuckerarten in der Sulfitlauge.

Von Peter Klason. (Svensk Pappers-Tidning, Nr. 14.)

Die Zuckerarten in den Zellstoffablaugen haben bekanntlich ein besonderes, praktisches Interesse gewonnen durch den Sulfitsprit, dessen Grundlage ja dieser Zucker ist. Ich will hier nicht auf die Technik bei der Herstellung des Sulfitsprits eingehen. Dies ist bereits in vorzüglicher Weise geschehen. Wir besitzen in Dr. Erik Hägglunds Arbeit: „Die Sulfitablauge und ihre Verarbeitung auf Alkohol" eine, sowohl vom rein wissenschaftlichen wie auch technischen und ökonomischen Standpunkt äußerst wertvolle Darstellung dieser jetzt so aktuellen Technik. Es gibt wahrscheinlich keinen Menschen in der Gegenwart, der dieses Gebiet so beherrscht wie dieser Verfasser. Ich habe um so größere Veranlassung, dieses Buch interessierten Kreisen zu empfehlen, als dasselbe, soviel mir bekannt ist, nicht die geringste Erwähnung in unserer eigenen, technischen oder rein wissenschaftlichen Literatur gefunden hat.

Die Sulfitzellulose wird in unserem Lande ausschließlich aus Fichtenholz hergestellt.

Nach meinen Untersuchungen besteht das Fichtenholz, abgesehen von der Asche, aus folgenden Stoffen:

Zellulose	ungefähr	50 Proz.
andere Kohlehydrate	„	16 „
Lignin	„	30 „
Protein	„	0,7 „
Harz und Fett . .	„	3,3 „
		100 Proz.

Eigentlich wurde erst durch die von mir im Jahre 1893 ausgeführten Untersuchungen nachgewiesen, daß das Fichtenholz außer Zellulose eine so bedeutende Menge anderer Kohlehydrate enthält. Früher hatte man nur etwa 3 Proz. solcher im Holz nachgewiesen. Ich nannte dieselben Lignosane. Ein besonderer Name für dieselben ist jetzt noch notwendiger als vorher, da sie die Muttersubstanz für den beim Vergären der Ablauge sich bildenden Alkohol ausmachen. Ich nahm an, daß zum mindesten ein Teil derselben an das Lignin in glukoseartigen Verbindungen gebunden waren. Indessen wiesen Fagerlind und ich später nach, daß der größere Teil derselben, etwa 10 Proz. vom Trockengewicht des Holzes, nicht besonders schwierig herausgelöst werden konnten, wenn man das kochende Wasser mit Alkohol vertauscht. Da deren Menge indessen zirka 16 Proz. des Gewichtes

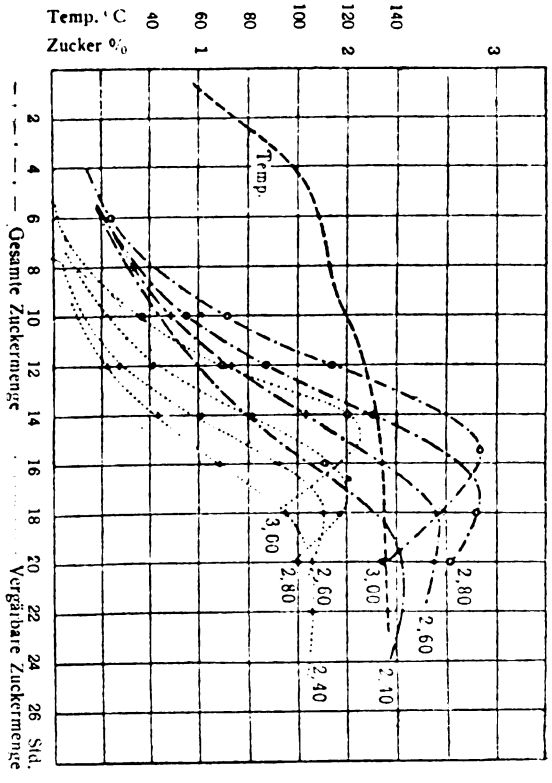
Digitized by Google

des Holzes beträgt, ist es nicht ausgeschlossen, daß ein Teil derselben wirklich chemisch an Lignin gebunden vorkommt.

Da Hägglunds vorher erwähnte Arbeit hier im Lande nicht bekannt zu sein scheint, will ich hier im Auszug wiedergeben, was er über die Zuckerbildung beim Sulfitkochen anführt. Man findet darin alles, was über diese Sache bekannt ist.

„Von besonderem Interesse ist die Bildung von Zucker bei der Verarbeitung der Sulfitablauge auf Alkohol. Stammt der bei der Sulfitkochung gebildete Zucker von der Zellulose, von dem Lignin oder von den Kohlenhydraten? Um diese Frage zu beantworten, müssen wir zuerst untersuchen, wie sich die Zellullose gegenüber SO_2 und Kalziumbisulfatlösung bei der Temperatur verhält, welche hier in Frage kommt. Hierüber liegen äußerst wenig Untersuchungen vor. Indessen scheint alles, was aus diesen zu entnehmen ist, nicht zu dem Schlusse zu berechtigen, daß die Zellulose die zuckerbildende Substanz ist.

In Wirklichkeit machen jetzt bei gutem Betrieb die gärbaren Zuckerarten etwa 14 Proz. der Zellulose aus, und man muß sich also fragen, woher die anderen 13 Proz. stammen.



Nun hat Klason gezeigt, daß man mit heißem Wasser imstande ist, aus dem Holze etwa 10 Proz. des Holzgewichtes, d. h. etwa 20 Proz. der Zellulose, an Holzgummi zu extrahieren. Davon werden 25 Proz. (5 Proz. der Zellulose) Xylose gebildet, welche nicht vergärbar ist. Der Rest, 15 Proz., reicht vollständig dazu aus, das Material für den gärbaren Zucker in der Sulfitablauge zu bilden. Man sollte sogar eine etwas größere Ausbeute von gärbarem Zucker erwarten, als wie man erhält (14 Proz.). Es wird jedoch während des Verlaufes der Kochung ein Teil des bereits gebildeten Zuckers wieder zerstört, wobei verschiedene organische Säuren gebildet werden.

Noch ein Umstand spricht dafür, daß der in der Ablauge befindliche Zucker von den in Wasser lösbaren Kohlenhydraten des Fichtenholzes herstammt. Bereits Lindsey und Tollens (a. a. O.) bewiesen, daß die in der Lauge befindlichen gärbaren Zuckerarten aus Mannose, Galatose und Dextrose bestehen. Krause hat zwei Ablaugen verschiedener Herstellungart, aber von gleichem Zuckergehalt untersucht; die Analyse ergab:

	Ritter-Kellner Proz.	Mitscherlich Proz.
Gesamtzucker	1,47	1,48
Pentosen (Xylose)	0,41	0,47
Mannose	0,48	0,48
Galactose	0,01	0,01
Fructose	0,25	0,28
Dextrose	—	Spur

Klason hat außer Xylose auch Mannose und Galactose gefunden. Durch die Untersuchungen von Ost und Wilkening haben wir erfahren, daß Zellulose bei der Hydrolyse nur Glucose (Dextrose) ergibt.

Aus diesem Grunde ist es wohl festgestellt, daß der Zucker der Ablauge keineswegs aus dem Zelluloseanteil des Holzes stammt. Es soll indessen hier gleich hinzugefügt werden, daß unter besonderen Verhältnissen, wie sie bisweilen bei den Sulfitzellstoffkochungen eintreten, z. B. sehr hohe Temperatur, Schwefelsäurebildung, starke Herunterkochung usw., die Zellulose angegriffen werden kann, wobei sie zum Teil hydrolytisch gespalten wird.

Die Menge des vergärbaren Zuckers in der Ablauge ist in hohem Grade von der Kochung abhängig. Bis jetzt ist darüber sehr wenig veröffentlicht worden, und über die Ursachen des verschiedenen Zuckergehaltes ist zurzeit nichts bekannt. Dies ist jedoch für die Spritgewinnung von erheblichem Interesse. Der Verfasser hat daher eine umfangreichere Untersuchung über die Zuckerbildung von einer größeren Anzahl Kochungen angestellt. Die Ergebnisse dieser Untersuchungen seien hier angeführt.

Wenn man während des Verlaufes einer Kochung die Zuckerbildung verfolgt, so findet man, daß nach den ersten sechs bis acht Stunden nur sehr wenig Zucker herausgelöst ist. Von diesem Anteile ist nur eine geringe Menge vergärbar. Die Hauptmenge besteht nämlich aus Pentosen, die leichter als die

Digitized by Google

vergärbaren Zuckerarten gelöst werden. Bei längerer Kochdauer nimmt die Zuckermenge rasch zu. Die rasche Zunahme der Zuckerbildung ist hauptsächlich auf zwei Ursachen zurückzuführen, die Temperatursteigerung und die Zusammensetzung der Kochlauge. Außerdem ist aber auch noch der Wassergehalt des Holzes von bedeutendem Einfluß. Wahrscheinlich wird nämlich die Diffusionsgeschwindigkeit der Frischlauge in den Holzspänen von ihrer Feuchtigkeit beeinflußt. Es hat sich dabei herausgestellt, daß die Zuckerbildung bei feuchtem Holze größer ist als bei trockenem.

Verfasser hat nun eine große Anzahl Kochungen in bezug auf die Zuckerbildung untersucht. Aus diesen Versuchen wurden dann alle diejenigen zusammengestellt, bei welchen alle Bedingungen außer einer einzigen, nämlich der Konzentration der freien SO_2, ähnlich waren. Da in der Praxis im allgemeinen die Temperatursteigerung des Kochers eine fast konstante ist, so richtet sich das Hauptaugenmerk auf den Einfluß der Kochlauge auf die Zuckerbildung.

Bei diesen Versuchen war die Konzentration der gebundenen schwefligen Säure 1,15 Pro., während die freie schweflige Säure 3,00 bi 2,40 Proz. betrug. Das Maximum der Temperatur der Kochung war 135°, und die Erhitzung der Kocher wurde so geführt, daß die Temperatur der Kocher nach vier bis fünf Stunden 100 bis 105° war. Der Anstieg und der Verlauf der Temperatur während der Kochung ist aus der Kurvenzeichnung Fig. 1 deutlich zu ersehen.

Die Zuckerbestimmung wurde nach der Methode von Glassman ausgeführt. Es wird eine bestimmte Menge Lauge mit einer alkalischen Quecksilberlösung gekocht, das ausgeschiedene Quecksilber abfiltriert, in Salpetersäure gelöst und mit Rhodanammonium in bekannter Weise titriert.

Ich habe in Fig. 1 graphisch den Verlauf der Zuckerbildung unter 4 verschiedenen Bedingungen dargestellt. Dabei wurden sowohl Kurven für den durch Reduktion bestimmten Zucker, wie solche des gärfähigen Zuckers eingezeichnet. Jede von diesen ist aus den Ergebnissen einer größeren Anzahl von Untersuchungen, welche in der Tat nur wenig von einander abwichen, durch Interpolation bestimmt worden.

Bei Betrachtung dieser Kurven sieht man nun, daß, je höher die Konzentration der freien SO_2 ist, desto schneller geht der Zucker in Lösung. Bei einer Laugenzusammensetzung von 1,15 Proz. von gebundener SO_3 und 3,00 Proz. freier SO_2 wird das Maximum der Zuckerbildung bei einer Kochzeit von 15 Stunden erreicht, während man die Höchstausbeute an Zucker bei einer Lauge mit 1,15 Proz. von gebundener SO_2 und 2,40 Proz. freier SO_2 erst nach einer Kochzeit von 18 bis 20 Stunden erreichen kann.

Hierbei ist aber noch etwas anderes zu bemerken: Je höher die Konzentration der freien SO_2 ist, desto eher und schneller wird die erhaltene Zuckermenge wieder zerstört. Die schließliche Zuckerquantität ist also in hohem Grade davon abhängig, wann die Kochung beendet wird. Aus der Figur scheint hervorzugehen, daß die vergärbaren Zuckerarten leichter zerstört werden als die Pentosen (Xylose).

Glücklicherweise trifft es sich nun im allgemeinen, daß bei größerem Gehalt an freier SO_2 die Kocher „rascher gehen", d. h. die Kochung früher beendet ist. Aus diesem Grunde ist die Kochung häufig zu derselben Zeit fertig, wenn das Maximum von Zucker gerade erreicht ist.

Daß die Zuckerbildung bei höherem Gehalt an freier SO_3 rascher verläuft, ist in vollkommener Uebereinstimmung mit den Forderungen der Theorie. Für die Inversions- bzw. Hyrolysierungsgeschwindigkeit ist offenbar der Gehalt der Lösung an freien Wasserstoffionen maßgebend. Die Konzentration der H-Ionen beruht nun auf der Menge von „freier" schwefliger Säure. Wenn man bei konstantem Gehalt der Gesamtmenge von SO_2 die gebundene SO_2, d. h. die Kalkmenge vermehrt, dann muß die Geschwindigkeit der Zuckerbildung kleiner werden. Dies wurde auch vom Verfasser beobachtet.

Die oben erwähnte, für die Zuckerbildung günstige Zusammensetzung der Kochlauge ist auch nach den Erfahrungen in der Praxis für die Herstellung von gutem Sulfitzellstoff besonders geeignet. Es ist nämlich eine seit langem bekannte Tatsache, daß die Kochung am besten verläuft, wenn der Gehalt an freier schwefliger Säure etwa 70 Proz. der Gesamtmenge bildet, wie Klason angegeben hat."

Oelmann ist in Teknisk Tidskrift 1915 der Ansicht, daß ein Teil des Zuckers in der Ablauge von hydrolysierter Zellulose herrühren soll. Er gründet diese Behauptung darauf, daß er beim Kochen von Holz mit Natriumbisulfit 57 bis 58 Proz. des Trockengewichtes des Holzes reine, weiße und leicht zu zerfasernde Zellulose erhielt. Diese Annahme könnte plausibel genug sein, wenn wirklich die erhaltene Zellulose rein und frei von Lignin war, wie er behauptet. Dies war indessen sicher nicht der Fall, was leicht mit Hilfe von konzentrierter Schwefelsäure zu konstatieren gewesen wäre, welche die Faser unter starker Braunfärbung gelöst hätte. Wäre es reine Zellulose gewesen, würde die Lösung wasserhell gewesen sein. Wie ich vor längerer Zeit schon nachgewiesen habe, ist die Zellulose noch nicht vollständig rein, wenn 48 Proz. des

Digitized by Google

Trockengewichtes des Holzes ausgelöst wurden, wenn auch nachweisbar dabei keine Zellulose gelöst wurde.

Auf diesem Gebiete bleibt zunächst noch übrig, besser als bisher geschehen konnte, sowohl der Qualität, wie der Menge nach die einzelnen Zuckerarten zu identifizieren, aus denen die Lignosane bestehen. Es sind früher noch nicht veröffentlichte Untersuchungen, die den Gegenstand dieses Aufsatzes bilden sollen.

Ein wesentliches Hindernis für eine solche Untersuchung war bisher, daß die Zuckerarten in der Ablauge mit mehr als ihrem doppelten Gewicht an ligninsulfonsauren Salzen gemischt sind. Wenn diese nicht vorher abgeschieden wurden, ist es nicht möglich, namentlich Traubenzucker festzustellen und noch weniger denselben quantitativ zu bestimmen.

(Fortsetzung folgt.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Rundsiebzylinder für Papier- und Pappenmaschinen.

D. R. P. Nr. 301 888. Klasse 55 d. Gruppe 18.
Heinrich Schönfelder in Spiegelau, Bayerischer Wald.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. April 1917 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Rundsiebzylinder für Papier- und Pappenmaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß im Innern des umlaufenden Siebzylinders (g, h) konzentrisch zu diesem ein oben offener, feststehender, vollwandiger, von dem äußeren Siebzylinder (g, h) durch einen Ringkanal (r) getrennter Zylinder (d) eingebaut ist, der mit einem in seinem Innern längsverlaufenden, an die Saugleitung angeschlossenen Rohr (k) durch Oeffnungen (n) im Zylinder, diese überdeckende Hauben (m) und an diese angeschlossene Rohrstutzen (l) in Verbindung steht.

2. Rundsiebzylinder nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Lagerung des umlaufenden äußeren Siebzylinders (g, h) mittels Endtragringe (f) und Segmente (e) an auf der feststehenden Achse (a) des Innenzylinders (d) befestigten Lagerscheiben (b) erfolgt, die mit einer Oeffnung zum Hindurchtreten des an die Saugleitung angeschlossenen Rohres (k) versehen sind.

Bei den bisherigen Rundsiebzylindern ist der Raum im Innern des sich im Trog unter Abdichtung drehenden Zylinders leer, so daß er annähernd bis zur Höhe des Stoffwasserstandes im Trog mit Wasser gefüllt ist. Es hat sich gezeigt, daß, um bei solchen Rundsiebmaschinen ein gut geschlossenes verfilztes Stoffblatt zu erzielen, die zu verarbeitende Stoffmasse stark verdünnt werden muß, was aber wiederum eine starke Entwässerung erfordert. Eine solche bei den bekannten Zylindern zu erreichen, gelang aber nicht, so daß die Aufnahmefähigkeit eine verhältnismäßig geringe blieb.

Gemäß der Erfindung ist es gelungen, die Entwässerung erheblich rascher zu gestalten und damit

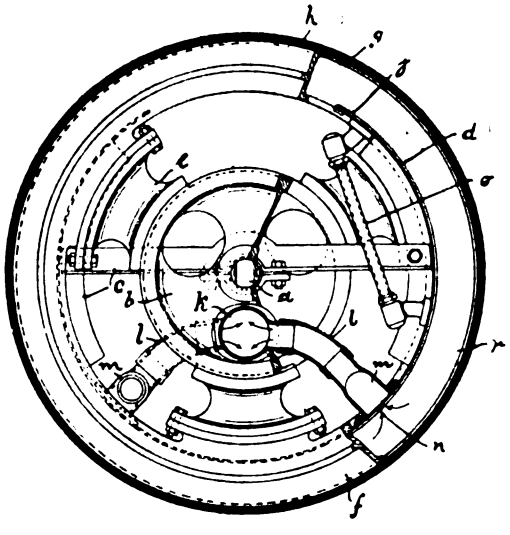


Fig. 1.

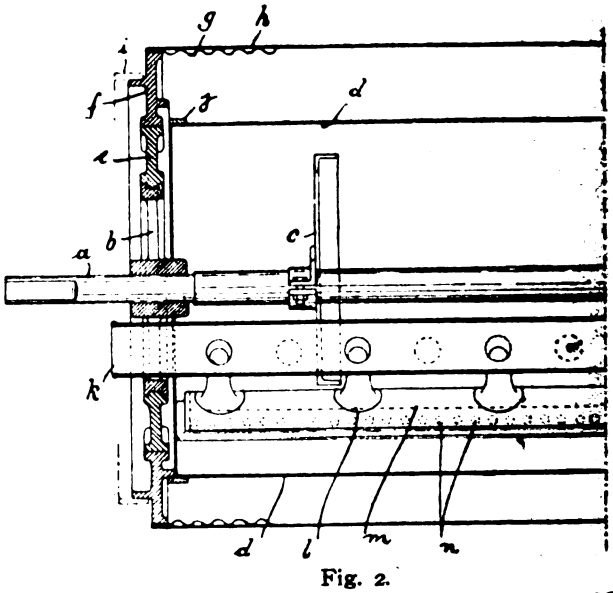


Fig. 2.

die Aufnahmefähigkeit und Betriebsgeschwindigkeit dadurch wesentlich zu steigern, daß in das Innere des umlaufenden Siebzylinders ein feststehender Vollmantelzylinder eingebaut ist, so daß ein in seinem Volumen stark verkleinerter enger Innenwasserkessel entsteht, aus dem mittels eines längsverlaufenden Saugrohres das Wasser rasch abgesaugt werden kann.

Die Zeichnung zeigt eine beispielsweise Ausfüh-

Digitized by Google

rungsform des neuen Rundsiebzylinders in Fig. 1 im Querschnitt, in Fig. 2 in teilweisem Längsschnitt.

In dem nicht dargestellten Stoffwassertrog ist eine feststehende Achse *a* gelagert, welche an jeder Seite eine Lagerscheibe *b* und Segmentarme *c* trägt. An den Segmentarmen *c* ist ein feststehender, oben offener, vollwandiger Zylinder *d* vorteilhaft aus Blech befestigt. An den Lagerscheiben *b* laufen vorteilhaft mittels nicht dargestellter Kugel- oder Rollenringlager Segmente *e*, die an jeder Seite an einem Tragring *f* des Siebzylinders *g* mit dem Sieb *h* befestigt sind. Dichtungen *i* und *j* dichten den Siebzylinder gegen den Trog bzw. gegen den feststehenden Zylindermantel *d* ab. Zum Drehungsantrieb des Siebzylinders ist beispielsweise der eine der Tragringe *f* mit einem Zahnkranz zu versehen.

Durch die untere Länge des feststehenden Mantelzylinders *d* verläuft ein Saugrohr *k*, das mittels über seine Länge verteilter Zweigstützen *l* an zwei Saughauben *m* über Lochreihen *n* im unteren Teile des Zylinders *d* und jederseits außen an das Fallrohr der Entwässerungsleitung (Heber bzw. Pumpe) angeschlossen ist. Ein am Zylindermantel *d* angebrachtes Wasserstandsglas *o* läßt den Wasserstand in dem ringförmigen Innenwasserkanal zwischen Siebmantel und Blechmantel überwachen.

Die Inbetriebsetzung kann durch Auffüllen mittels an der Verbindungsstelle des Rohres *k* mit dem Fallrohr außen angeordneter, mit Hahn versehener Auffüllstutzen erfolgen

Durch den Einbau des Innenzylinders und den unmittelbaren umfassenden Saugrohranschluß kann man eine sehr rasche Entwässerung des Siebzylinders und eine große wirksame Saughöhe erhalten und aufrechterhalten, wodurch sich die Betriebsgeschwindigkeit und Leistungsfähigkeit beträchtlich steigern läßt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55a$_{W}$ 4. K. 63 542. Fa. Walter Kellner, Barmen-Wichlinghausen. Vorrichtung zum Zerschneiden der Papphülsen an Rollenschneidmaschinen. 6. 1. 17.

Gebrauchsmuster.

Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54g. 607 714. Mercedes, Büro-Maschinen- und Waffenwerke, G. m. b. H., Mehlis, Thür.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Bekanntmachung.

Das Mitglied des Genossenschafts-Vorstandes, Herr Willi Schacht in Weißenfels a. d, S. hat zur Erinnerung an seine 30jährige Tätigkeit in der Papierstoff-, Papier- und Pappenfabrikation und an seine 25jährige Mitarbeit in der Papiermacher-Berufsgenossenschaft eine Stiftung mit einem Kapital von **10 000 Mk.** zugunsten der Unfallverhütung errichtet. Die jährlichen Zinsen des Stiftungskapitals sollen dazu dienen, um alljährlich Vorschläge oder Arbeiten mit Preisen zu belohnen, die von Berufsgenossen jeder Art, von Beamten der Genossenschaft, Ingenieuren, Technikern, Werkführern und Arbeitern für Einrichtungen auf dem Gebiet der Unfallverhütung in den Papierstoff-, Papier- und Pappenfabriken gemacht werden.

Anmeldungen für die Preisbewerbung sind alljährlich bis zum 1. April bei der Papiermacher-Berufsgenossenschaft in Mainz einzureichen. Die Prüfung der eingelaufenen Preisarbeiten erfolgt durch einen besonderen Preisprüfungs-Ausschuß, bestehend aus dem Vorsitzenden der Berufsgenossenschaft, ferner mindestens einem Arbeitgeber, einem Arbeitnehmer und einem technischen Aufsichtsbeamten. Von den eingegangenen Preisarbeiten sollen in der Regel nicht mehr als höchstens fünf belohnt werden. Die Ergebnisse der Preisarbeiten werden alljährlich in den Fachblättern veröffentlicht.

Der Genossenschafts-Vorstand hat mit großer Befriedigung und lebhaftem Dank die Stiftung angenommen und gibt sich der Erwartung hin, daß dieselbe wesentlich zur Förderung der Unfallverhütung und damit zum Wohl der Arbeiter beitragen wird.

Mainz, den 13. Dezember 1917.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
A. Schinkel, Vorsitzender.

Wirkung der Kriegsverhältnisse auf langfristige Papierlieferungsverträge.

Die Parteien hatten vor Kriegsausbruch einen Vertrag über Lieferung von Schreibpapier abgeschlossen, das in Raten bis zum 31. Mai 1916 zum Preise von 35 M., für je 100 Kilogramm geliefert werden sollte.

Anfang des Jahres 1915 wollte der Verkäufer nicht mehr zu dem vereinbarten Preise liefern und es kam zu einer Einigung zwischen den Parteien, wonach vom 1. Juni 1915 auf den Vertragspreis von 35 M. für je 100 Kilogramm ein Aufschlag von 3,50 Mark treten sollte, bis wieder normale Verhältnisse eintreten würden. Im September 1915 verlangte der Verkäufer eine weitere Preiserhöhung, und der Käufer zahlte auch bis zum 31. Mai 1916 die fortan berechneten Preise, die bis auf 90 M. für je 100 Kilogramm stiegen, behielt sich aber das Recht auf Rückzahlung der über den Preis von 38,50 M. für je 100 Kilogramm berechneten Beträge vor und forderte dann im Klagewege den über den vereinbarten Preis hinaus berechneten Betrag zurück.

Der Beklagte machte geltend, der auf den Klä-

Digitized by Google

ger entfallende Anteil an dem Gesamtbetrage des von ihm erzeugten Schreibpapieres sei so bedeutend, daß er bei der außerordentlichen Steigerung der Herstellungskosten einen sehr erheblichen Verlust erleiden würde, wollte man ihm nur den Preis von 38,50 M. für je 100 Kilogramm zubilligen. Andererseits würde dem Kläger beim Erwerb des Papieres für diesen Preis ein ganz unverhältnismäßiger Gewinn erwachsen, denn jener verkaufe die aus dem billigen Papier gefertigten Waren zu Tagespreisen, wodurch sich sein Gewinn weit über das gewöhnliche Maß steigere. In zahlreichen Bundesratsverordnungen werde aber darauf hingewiesen, daß derartige unverhältnismäßige Gewinne zum Nachteil anderer Vertragsgenossen, soweit sie mit den durch den Krieg verursachten Verhältnissen im Zusammenhang stehen, vermieden werden sollen.

Indessen hat das Oberlandesgericht Dresden diese Ausführungen nicht gelten lassen, sondern den Beklagten antragsgemäß verurteilt.

Es fragt sich, so heißt es in den Gründen, ob die durch den Krieg herbeigeführten Umstände geeignet sind, den Beklagten von der Einhaltung der getroffenen Preisvereinbarung zu befreien. Das ist zu verneinen. Es mag sein, daß der Beklagte, wenn er sich für die an den Kläger gelieferte Ware mit einem Kaufpreis von 38,50 M. begnügen muß, hierbei nichts verdient und an den letzten Vertragslieferungen vielleicht sogar zusetzen würde. Damit aber muß ein jeder Großbetrieb rechnen, daß einzelne Geschäfte zum Nachteil ausschlagen. Der Beklagte wird durch den hier in Betracht kommenden Ausfall weder in seinem wirtschaftlichen Bestande erschüttert, noch bringt er damit ein im Verhältnis zu den ihm geglückten sonstigen Geschäften ein unerschwingliches Opfer. Im übrigen wurde die Preisvereinbarung von 38,50 M. getroffen, als der Krieg schon zehn Monate dauerte. Wenn der Beklagte mit der Möglichkeit rechnete, daß der Krieg noch länger dauern werde, und wenn er die zukünftige Gestaltung der Verhältnisse für unsicher hielt, aber trotzdem für die ganze Vertragsdauer einen Preis von 38,50 M. ohne Vorbehalt eines Aufschlages vereinbarte, so kann man nicht sagen, daß er von einer nicht voraussehbaren Steigerung der Produktionskosten nach Abschluß des Vertrages überrascht worden sei. Die Tatsache, daß er bei der Fortdauer des Krieges bei einem Preis von 38,50 M. nicht auf seine Rechnung kommen konnte, gibt ihm daher nicht das Recht, sich von der Preisvereinbarung loszusagen.

Wenn der Beklagte sich auf die zahlreichen Bundesratsverordnungen beruft, nach denen unverhältnismäßige Gewinne zum Nachteile anderer Vertragsgenossen vermieden werden sollen, so ist doch zu beachten, daß der Zweck dieser Verordnungen ausschließlich dahingeht, den Verbrauchern, unter welchen Begriff auch der Verarbeiter von Rohstoffen fällt, vor Uebervorteilung durch den Erzeuger zu schützen, während gerade der Beklagte als Erzeuger eine Erhöhung seiner Preise rechtfertigen will. Eine analoge Anwendbarkeit des in den Kriegsverordnungen ausgesprochenen Grundsatzes vom Schutze des Verbrauchers auf den vorliegenden Fall in dem Sinne, daß der dem Verkäufer nach dem Vertrage zustehende Preis erhöht werden soll, erscheint nicht angängig (Oberlandesgericht Dresden, 1. 2. 17. 1. O. 204/16.)

Ausfuhrverbot der Schweiz.

Der Bundesrat hat die bisher erlassenen Ausfuhrverbote auf folgende Artikel ausgedehnt: Pappen, mit Naturpapier überzogen; Papiere in Verbindung mit Geweben, nicht anderweit genannt; Papiere, Kartons und Pappen, bedruckt, wie Akzidenzien, Ansichtspostkarten, Reklamen, Affichen aller Art, Plakate, Etiketten usw.; Kartons zum Aufkleben von Photographien und dergl., zugeschnitten; Spielkarten, Papiertapeten; Buchbinder- und Kartonnagearbeiten, mit Ausnahme von Artikeln, deren Ausfuhr bereits verboten ist (Pappen von weniger als 0.5 Quadratmeter Flächeninhalt oder auf allen vier Seiten beschnittene Pappen, sowie Seidenpapier von 25 Gramm und darunter per Quadratmeter, zugeschnitten).

Anmeldung des Papierverbrauchs in der Schweiz.

Das Schweizerische Volkswirtschaftsdepartement erläßt eine Verfügung, durch die alle Verleger von Zeitungen und Zeitschriften sowie anderen periodischen Publikationen verpflichtet werden, den jährlichen Papierverbrauch in den Jahren 1911 bis und mit 1917 der Abteilung für industrielle Kriegswirtschaft in Bern anzumelden.

Der neue mexikanische Zolltarif.

Aus dem neuen mexikanischen Zolltarif haben folgende Positionen Interesse für die Papierindustrie:

Tarifnummer	Warengattung	Zollabgabe in mexik. $ (pesos)	Einheit
579	Papierabfall und Papierstoff (Holzschliff und Zellstoff), ungefärbt	zollfrei	—
580	Papier aller Art, im Gewicht bis zu 50 gr per qm	0,18	kg legal
581	Weißes Papier, über 40% Holzschliff enthaltend, im Gewicht von über 50 gr bis 100 gr per qm	zollfrei	—
582	Weißes Papier, bis 40% Holzschliff enthaltend, im Gewicht von über 50 gr bis 100 gr per qm	0,20	kg legal
583	Weißes Papier im Gewicht über 100 gr per qm	0,15	„ „
584	Papier aus gefärbtem Stoff im Gewicht über 50 gr bis 100 gr per qm	0,20	„ „
585	Papier aus gefärbtem Stoff im Gewicht über 100 gr per qm	0,12	„ „
586	Papier, naturfarbig, im Gewicht von über 50 gr bis 100 gr per qm	0,09	„ „
587	Papier, naturfarbig, im Gewicht über 100 gr per qm	0,06	„ „
590	Papier, zu Dokumenten u. dgl. geeignet, in Blättern von nicht über 45 cm, auf jeder Seite geschnitten, liniiertes Papier und Papier mit Wasserzeichen	0,35	„ „
591	Papier mit Firma, Monogramm oder Überschrift, die gedruckt, graviert oder lithographiert sind	1,25	„ „
592	Marmoriertes, gemaltes, geprägtes und glasiertes Papier, nicht bronziert, vergoldet oder versilbert (hierunter Tapetenpapier)	0,18	„ „
593	Papier, ganz oder teilweise bronziert, vergoldet oder versilbert, und Papier, das Reliefs aus „Pasta“ (Stoff) hat	0,35	„ „
603	Gewöhnliche Briefumschläge, nicht spezifiziert	0,60	„ „

(Unter kg „legal“ wird das Gewicht der Ware mit innerer Verpackung verstanden).

Digitized by Google

Produktion von Schwefel und Schwefelkies.

Schwefelindustrie der Vereinigten Staaten.

Schwefel wurde im Jahre 1915 in den Staaten Louisiana, Texas, Nevada und Wyoming erzeugt. Von der Produktion rühren 98 Proz. von der Union Sulphur Company in Louisiana und der Freepost Sulphur Company" in Texas her. Obgleich 1915 ein ausgezeichnetes Jahr für die Schwefelindustrie war, war die Produktion nicht so groß wie im Jahre 1914. Die Ausfuhr war bedeutend geringer als in den vorhergegangenen Jahren, trotz der teilweisen Lahmlegung der italienischen Schwefelindustrie. Trotz einer bedeutenden Erhöhung der Einfuhr von Schwefelkies herrschte im Anfang des Jahres 1916 eine erhöhte Nachfrage nach Schwefel in den Vereinigten Staaten für die Herstellung von Schwefelsäure. Der gegenwärtige hohe Preis für Schwefelsäure hat die Verwendung von sehr reinem Schwefel ermöglicht. Die Vorteile bei der Verwendung von Schwefel machen es wahrscheinlich, daß Schwefel auch in der Zukunft bei der Herstellung von Schwefelsäure Verwendung finden wird.

Die Einfuhr von Rohschwefel in die Vereinigten Staaten in den Jahren 1914 und 1915 betrug in metrischen Tonnen:

Von	1914. Menge.	1914. Wert in Doll.	1915. Menge.	1915. Wert in Doll.
Kanada	—	—	90	2 000
Großbritannien	123	3 312	1	23
Italien	747	19 691	23	699
Japan	21 913	385 498	24 533	403 268
Andere Länder	27	1 036	—	—
	22 810	409 537	24 647	405 990

Die Ausfuhr betrug im Jahre 1913 89 221 metrische Tonnen im Werte von 1 599 761 Doll. Im Jahre 1914 betrug die Ausfuhr 98 163 Tonnen im Werte von 1 807 324 Doll., und im Jahre 1915 sank die Ausfuhr auf 37 312 Tonnen im Werte von 742 679 Doll. herab.

Schwefelindustrie Siziliens.

In Sizilien wurden im Jahre 1914 334 974 metrische Tonnen Schwefel produziert, 11 000 Tonnen weniger als im Jahre 1913. In den letzten Jahren ist die Produktion beständig zurückgegangen infolge von Mangel an Kapital, Stillegung mehrerer der größten Gruben, Feuerbrände, Konkurrenz der Vereinigten Staaten, vermehrter Anwendung von Schwefelkies als Schwefelquelle und endlich in den beiden letzten Jahren durch eine teilweise Lahmlegung des Schwefelmarktes infolge des Krieges.

Folgende Zahlen geben die Produktion und die Ausfuhr von sizilianischem Schwefel in den Jahren 1913 und 1914 in metrischen Tonnen an:

Jahr:	Produktion.	Export.	Lager
1913	345 974	414 716	376 356
1914	334 974	338 308	369 001

Folgende Tabelle zeigt die Verteilung der Ausfuhr auf die wichtigsten Länder, nach welchen die Versendungen gingen:

Land.	1913.	1914.
Italien	72 971	89 611
Österreich-Ungarn	36 334	25 304
Belgien	13 334	5 977
Frankreich	75 186	61 871
Deutschland	31 968	18 824
Griechenland	14 615	15 759
England und Malta	16 036	12 993
Niederlande	8 975	8 080
Portugal	14 754	8 427
Rußland	25 892	21 289
Spanien	6 684	9 178
Norwegen und Schweden	27 804	23 877
Türkei	1 911	1 177
Vereinigte Staaten und Kanada	1 383	1 919
Zentral- und Südamerika	7 340	944
Ägypten	615	1 260
Algier und Tunis	3 242	2 226
Asiatische Türkei	3 596	3 914
Britisch-Indien	5 736	4 316
Australien	13 441	1 637
Südafrika	13 741	2 486
Andere Länder	10 362	9 396

Die erhöhten Unkosten bei der Gewinnung des Schwefels aus den Gruben bewirkte, daß die Schwefelproduzenten in Sizilien an das Staatssyndikat in Sizilien, welches den Verkauf des Schwefels kontrolliert (Consorzio obligatorio per l'industrie solifere sizilian) das Ansuchen stellten, die Preise erhöhen zu dürfen, welchem Ansuchen im Juli 1914 entsprochen wurde.

Japanischer Schwefel.

Die Ausfuhr von Schwefel aus Japan ist in den letzten Jahren zurückgegangen und mehrere der kleineren Gruben sind genötigt gewesen, den Betrieb einzustellen. Seit Ausbruch des Krieges hat die Nachfrage zugenommen. Die Ausfuhr im Jahre 1915 belief sich bis August auf 13 974 Tonnen im Werte von 203 048 Doll., was eine Zunahme von 2319 Tonnen und 20 003 Doll. im Vergleich mit dem entsprechenden Zeitraum des Jahres 1914 bedeutet.

(Nach einem norwegischen Konsulatsbericht.)

Chinas Papierhandel.

Folgenden Bericht über Chinas Papierhandel erhielt „Svensk Pappers-Tidning" aus englischer Quelle:

Im Vergleich mit Chinas großer Bevölkerung kann man nicht sagen, daß die Papiereinfuhr groß ist. Aber sie ist weit davon entfernt unbedeutend zu sein, und eine Zusammenstellung der Zahlen für die letzten Jahre zeigt, daß sie steigend ist.

Jahr	Hk. taels
1915	6 375 765
1914	6 724 461
1913	7 212 983
1908	3 733 775

Wie aus obiger Tabelle hervorgeht, beträgt die Erhöhung der Papiereinfuhr in den letzten sieben Jahren etwa 25 Proz. Die Zahl für 1915 kann indessen nicht als ein Ausdruck für den Bedarf an ausländischem Papier angesehen werden, da während der Zeit von mehreren Monaten die Nachfrage nach gewissen Papiersorten nur teilweise von ausländischen Fabriken gedeckt werden konnte.

Die am meisten nachgefragten Sorten sind: Maschinenglattes „cab", einseitig kalandergeglättetes „cab", Druckpapier, kalandergeglättet, ungeglättet und gefärbt, Zeitungspapier, billige Qualitäten, geglättetes Papier und Seidenpapier, Kraft- und Umschlagpapier, Strohpappe.

Maschinenglattes „cab" wird hauptsächlich für den chemischen Markt erzeugt und macht den größten Teil der jährlichen Einfuhr aus. Es ist nahezu ein Seidenpapier, und um den großen Bedarf hieran zu verstehen, muß man einige Kenntnis von der chinesischen Buchdruckerkunst haben. Ein großer Teil chinesischer Bücher und Broschüren werden mit unaufgeschnittenen Blättern gedruckt, und zwar wird nur die geglättete Seite des Papiers bedruckt. Die zwischenliegenden Seiten werden weiß gelassen. Also besteht jedes Blatt in Wirklichkeit aus zwei Blättern und es wird für diesen Zweck maschinenglattes „cab" angewendet. Das Papier wird in Bogen von 25×44 Zoll mit einem Gewicht von 16½ lb. per 500 Bogen eingeführt. Es wird in großen Mengen von Schweden, Norwegen geliefert, zu einem kleineren Teil von Deutschland und Oesterreich.

Farbiges Druckpapier wird für Affichen usw. verwendet. Bisweilen wird einseitig geglättetes verwendet, meistens jedoch ungeglättetes. Billiges Zeitungspapier ist sehr nachgefragt für die chinesischen

Digitized by Google

Zeitungen. Es wird meist in der Größe von 31×43 Zoll (500 Bogen wiegen 37 lb.) eingeführt, weitere Größen sind 27×40 Zoll und 25×35 Zoll. Dieses Papier wird zu Anschlägen, Extrablättern, Affichen, chinesischen Kontobüchern, Konzeptbüchern verwendet, ferner als Umschlagpapier in Seidengeschäften, zur Bekleidung von Teekästen und vielen anderen Zwecken.

Kleisterpapier und Kunstdruckpapier, sowohl geglättet wie gepreßt, werden zur Ausstattung von Phantasiekästen und zur Herstellung chinesischer Briefumschläge verwendet. Geglättetes Papier und Seidenpapier, weiß oder farbig, wird zur Herstellung von Papierornamenten und künstlichen Blumen angewandt. Kraft- und Umschlagpapier hat einen ganz großen Markt, aber einigermaßen genaue Zahlen für die Einfuhr können nicht nachgewiesen werden. Die Nachfrage nach dieser Sorte ist bedeutend geringer als nach Druckpapier. Strohpappe, welche per ton gekauft wird, wird in großen Mengen und in allen Gewichten eingeführt, fast ausschließlich von Japan. Folgende Tabelle zeigt den Wert der Einfuhr von Papier und Pappe nach China aus den wichtigsten Aufuhrländern:

Von	1913 Hk. tls.	1914 Hk. tls.	1915 Hk. tls.
Japan (inkl. Korea) ..	1 397 949	1 500 074	2 115 152
Verein. Staaten.....	59 856	159 696	1 005 828
Honkong	1 522 779	1 526 106	980 690
Großbritannien	849 658	842 400	735 546
Schweden.....	1 335 814	983 543	698 347
Norwegen.....	271 135	393 972	521 636
Rußland	85 321	104 335	151 841
Niederland.....	10 045	8 312	19 751
Dänemark.....	20 311	61 928	11 705
Deutschland.....	1 083 201	700 851	10 180
Oesterreich-Ungarn .	380 813	231 562	—

Aus diesen Zahlen geht hervor, daß Japan ungefähr 33 Proz. der gesamten Einfuhr an Papier und Pappe geliefert hat. Die über Hongkong eingeführte Menge ist meist aus fremden Länderdn und wird auf südchinesische Städte verteilt.

Wenn auch obenstehende Zahlen zeigen, daß Chinas Einfuhr an Papier, verglichen mit der anderer Länder, nicht sehr groß ist, so zeigen sie doch, daß sie beständig zunimmt, und es herrscht kein Zweifel darüber, daß eine starke Nachfrage nach ausländischem Papier andauernd vorhanden sein wird. Eine einheimische Industrie für die Papiererzeugung wird wahrscheinlich nicht in nächster Zeit entstehen. Die vielen politischen Umstürze in den letzten Jahren sind die Ursache zu einer enormen Steigerung sowohl in der Anzahl wie in der Auflage der einheimischen Zeitungen gewesen. Verlage für Schul- und andere Bücher sind entstanden, deren Zahl sich beständig erhöht. Annoncieren sowohl seitens der ausländischen wie der einheimischen Firmen ist sehr in der Mode, was alles auf eine erhöhte Nachfrage nach ausländischem Papier auf dem chineslschen Markt hinweist.

Anmerkung: Der Durchschnittswert eines Haikwan tael war 3 sh ¼ d im Jahre 1913, 2 sh 8¾ d im Jahre 1914 und 2 sh 7⅛ d im Jahre 1915. 100 Haikwan taels = 111,46 Shanghan taels, für welch letztere Münze der Wechselkurs notiert wird.

Die Zellstoffeinfuhr der Vereinigten Staaten von Amerika.

Nach einem norwegischen Konsulatsbericht haben anhaltend ungünstige Winde und Hochwasser in den Flußläufen Schaden durch Fortschwemmen der Holzstämme angerichtet. Gleichzeitig wird von einem bedeutenden Rückgang in der Zufuhr von Holz an die Holzmassefabriken berichtet, so daß man glaubt, daß die kleineren Papierfabriken, die auf den Kauf von Holzmasse auf dem Markte angewiesen sind, genötigt sein werden, die Arbeit kürzere oder längere Zeit einzustellen. Was an Holzmasse eingeführt wird, geht zum größten Teile auf Lieferung auf frühere Kontrakte, und obgleich für Kontrakte auf zukünftige Lieferung höhere Preise gefordert werden, als die Fabrikanten geneigt sind zu bezahlen, scheint doch eher Aussicht auf einen weiter steigenden als auf einen fallenden Markt für Zellstoff und Holzschliff zu sein.

In den neun Monaten vom 1. Juli 1916 bis 31. März 1917 wurden eingeführt:

Von	1. 7. 1916 bis 31. 3. 1917 Tonnen	1. 7. 1915 bis 31. 3. 1916 Tonnen	1. 7. 1914 bis 31. 3. 1915 Tonnen
Norwegen	27 732	42 850	79 652
Schweden	166 805	86 208	sowohl Holzschliff als Zellstoff
Kanada	322 736	250 836	

Mangel an Zellulose für die Papierfabrikation in Russland.

Die gesamte russische Zellulosefabrikation wird gegenwärtig von nur zwei Fabriken geleistet, nämlich von der Gesellschaft „Sokol" und der Revaler Zellulosefabrik. Da die gesamte Leistungsfähigkeit dieser beiden Fabriken nur 760 000 Pud erreicht, so ist Rußland vollständig auf die finnische Ausfuhr von Zellulose angewiesen. Finnland aber zieht es vor, Papier auszuführen.

MARKT-BERICHTE

Hessen-Nassau.

Die Papiererzeugung leidet immer noch sehr unter unregelmäßiger Kohlenzuführung. So haben in jüngster Zeit wieder mehrfache Stillegungen der Betriebe aus Mangel an ausreichender Kohlenversorgung erfolgen müssen. Das hat jedesmal sofort unliebsame Störungen im Gefolge, weil der Papiervorrat der Verbraucher immer derart klein ist, daß eine ausbleibende Sendung mit einem vorübergehenden Aufhören der Drucklegung verbunden ist. Das sind unhaltbare Zustände, die es verstehen lassen, daß die

Unsern Beziehern empfehlen wir, sich künftig beim Ausbleiben des Blattes zunächst an die Postanstalt, der die Zustellung obliegt, zu wenden, weil auf diesem Wege Unregelmäßigkeiten am schnellsten festgestellt und beseitigt werden können.

Digitized by Google

Preise auf dem Papiermarkte die gegenwärtige Entwicklung genommen haben, und daß jeder Preis gezahlt wird, wenn nur Papier geliefert werden kann. Denn schließlich ist es immer noch billiger, Papier um den doppelten Preis zu erhalten, als den Betrieb der Buchdruckerei auf ein oder gar zwei Tage einstellen zu müssen, ohne den Bestellungen gerecht werden zu können. Unter solchen Umständen ist das Weihnachtsgeschäft ein überaus schwieriges gewesen und Papierherstellung, Papierhandel und die Buchdruckereien werden froh sein, wenn es für beendet gelten kann, um endlich der ununterbrochenen Sorgen hinsichtlich der Papierbeschaffung überhoben zu sein. Dabei berichten die Buchdruckereien übereinstimmend, daß sie das Drei-, selbst Fünffache mehr an Aufträgen hätten mit Leichtigkeit ausführen können, wenn sie diese Bestellungen hätten annehmen können, allein die Herausarbeitung dieser Aufträge war völlig unmöglich, da das Papier nicht zu beschaffen war. Noch jetzt sind Aufträge im Rückstande, weil das Papier nicht rechtzeitig angeliefert werden konnte. Die höheren Preise für holzhaltige Druckpapiere haben sämtliche kleineren und mittleren Zeitungen von die Notwendigkeit gestellt, die Bezugs- und teilweise auch die Anzeigenpreise zu erhöhen; diese Erhöhungen sind, wie die der Druckpapierpreise, ohne Schwierigkeiten bewilligt worden. Man kann daraus ersehen, daß es den verbrauchenden Schichten auf die Preise nicht so sehr ankommt, als auf pünktliche Lieferung und auf die Befriedigung eingebürgerter Einrichtungen und hierauf sollte doch unbedingt mehr Rücksicht genommen werden, als dies zurzeit geschieht. So sind dünne, holzhaltige Druckpapiere und mittelfeine, satinierte Papiere nur unter größten Schwierigkeiten zu beschaffen, und die Folge ist, daß der Bedarf an Drucksachen dieser Art sehr zurückgeht, wodurch den Buchdruckereien bedeutende Ausfälle erwachsen. Ein ähnlich großer Mangel herrschte an Feinpapieren. Die verschiedenen Sorten Kunstdruck- und Autotypiepapiere waren nicht anzustellen und so mußte auf das Geschäft verzichtet werden; es wäre sehr zu beklagen, wenn dies zur Folge hätte, daß man für künftige Fälle den Bedarf einschränkt, auch in Zeiten, wo diese Papiere leicht beschafft werden könnten. In den Buchdruckereien will man ohnehin bereits die Beobachtung gemacht haben, daß mit Absicht die Papierknappheit dazu ausgenützt wird, ganz allgemein den Verbrauch an gedruckten Briefköpfen und sonstigen Formularen zu beschränken, was natürlich für den Papierfabrikanten wie für den Buchdrucker von nachteiligen Folgen wäre, zumal man nach dem Kriege aus anderen Gründen in jedem Geschäft soviel als nur möglich sparen wird. Für die Feinpapierherstellung würde sich diese Knauserei im geschäftlichen Leben ganz besonders unangenehm bemerkbar machen.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Weißenstein A.-G. in Dillweißenstein. Die Gesellschaft, welche im Jahre 1915/16 einen Verlust von 238 507 M. ausgewiesen hatte, verzeichnet für 1916/17 nach Abschreibungen und Rückstellungen von 397 126 M. (i. V. 307 050 M.) einen Reingewinn von 486 403 M. Nach Deckung des Verlustvortrages verbleibt ein Reingewinn von 247 895 M., woraus 4 Proz. Dividende verteilt werden. In den Aufsichtsrat wurden die Herren C. W. Graßl, München, und Bankdirektor Loeb, Pforzheim, neu gewählt.

Aktienpapierfabrik Regensburg in Alling bei Regensburg. Der Fabrikationsüberschuß in 1916/17 betrug 566 693 M. (im Vorjahre 242 100 M.), dagegen erforderten Handlungsunkosten 265 971 M. (131 037 M.) und Abschreibungen 71 550 M. (32 220 Mark). Es verbleibt einschließlich 1734 M. (0) Vortrag ein Reingewinn von 230 906 M. (78 842 M.), Im Vorjahre 10 v. H. Dividende. In der Bilanz werden angeführt bar, Effekten und Wechsel mit 64 322 M. (30 016 M.), Debitoren mit 410 389 M. (301 485 M.), Vorräte mit 429 791 M. (483 126 M.) und Kreditoren mit 166 293 M. (163 612 M.).

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel b. Chemnitz. Die Einwirkungen des Krieges haben sich im letzten Jahre nicht minder unangenehm fühlbar gemacht wie in den beiden Vorjahren Dem kurzen Aufschwunge, welchen die Papierindustrie in der zweiten Hälfte des vorigen Geschäftsjahres zu verzeichnen hatte, war völlige Ruhe auf dem Papiermarkte gefolgt. Alle Läger waren überfüllt und Händler und Verbraucher hielten mit ihren Bestellungen zurück. Es mangelte plötzlich an Beschäftigung. Dies gab Veranlassung, die Herstellung von Spinnpapier aufzunehmen, die reichliche Besetzung der Maschinen bot. Bald aber stellten sich neue Schwierigkeiten ein. Auftretende Schäden an Ma schinen verursachten wiederholt Störungen im Betriebe und der allgemeine Kohlenmangel brachte mehrmals Stillstände von längerer Dauer. Wenn trotzdem ein befriedigendes Ergebnis erzielt wurde, so ist dies in der Hauptsache dem Umstande zu danken, daß es möglich wurde, den Nachtbetrieb wieder aufzunehmen und dadurch Vorteile zu erringen, die lange Zeit versagt waren. Der Fabrikationsgewinn beträgt 649 181,09 M., Erlös aus Altmetall 2 355,75 Mark = 651 536 84 M. Nach Abzug von Regie, Zinsen und Spesen in Höhe von 133 274,85 M., sowie Abschreibungen 120 666,48 M. (zus. 253 941,33 M.), bleibt Reingewinn 397 595,51 M., so daß von den aus den Vorjahren herrührenden Verlusten von 489 266,40 M. noch 91 670,89 M. übrigbleiben und zum Vortrag kommen. Zu- und Abgänge sind folgende zu verzeichnen: Grundstücke: Erwerb eines kleinen Flurstückes 120 M.; Gebäude: Bauliche Veränderungen 4 422 88 M.; Maschinen: Zugänge, neue Maschinen 51 099,70 M.; Abgänge, abgebrochene und verkaufte alte Maschinen 25 600,50 M. = 25 499,20 M.; Utensilien und Geräte: Zugang 1 119,70 M.; Reserveteile: Zugang 244,70 M.; Geschirr: Zugang 1 380 M. Die Instandhaltung der Gebäude und Maschinen verursachte 25 688,25 M. Kosten, welche aus dem Betriebe gedeckt wurden. Gesetzliche Beiträge zur Fabrikkrankenkasse 2 763,61 M.; zur Invalidenversicherung 1 911,66 M.; zur Angestelltenversicherung 1 383,70 M.; zur Unfallversicherung 4 146,88 M.; beliefen sich insgesamt auf 10 205,85 M. Die Sanierungsbestrebungen haben Erfolg gehabt und sind abgeschlossen. Die Geschäftsaufsicht konnte am 29. Oktober 1917 aufgehoben werden. Gewinn- und Verlustkonto. Verlust-Vortrag 489 266,40 M.; Regie 58 523,13 M., Unfall-Prämien 4 146,88 M., Abgaben

Digitized by Google

und Assekuranz 19 105,56 M., Diskont und Skonto 7 187,03 M., Zinsen 9 429,50 M., Hypothekenzinsen 25 871,48 M., Bankspesen 9 010,67 M. Sa. 133 274,85 M.; Abschreibungen: auf Gebäude 34 422,88 M., auf Maschinen 83 499,20 M., auf Utensilien und Geräte 1 119,70 M., auf Reserveteile 244,70 M., auf Geschirr 1 380 M. = 120 666,48 M. Zusammen 743 207,73 M. Haben. Erlös aus Altmetall 2 355,75 M. Fabrikationsgewinn 649 181,09 M.; Bilanz 91 670,89 M., zusammen von 743 207,73 M.

Verein für Zellstoffindustrie A.-G., Dresden. Wie der Bericht ausführt, zeitigte der mehr und mehr zunehmende Papierbedarf, insbesondere für den im Kriege entstandenen großen Verbrauch der Textilindustrie, eine ungemein rege Nachfrage. Mit der Wiedererrichtung der durch das Schadenfeuer in dem schlesischen Betriebe zerstörten Anlagen, die vorerst provisorisch aufgerichtet und wieder in Betrieb gesetzt wurden, sind zweckentsprechende Aenderungen in Aussicht genommen, die der Leistungsfähigkeit des Unternehmens in Zukunft zustatten kommen. Nach Absetzung der Abschreibungen von zusammen 275 269 M. (214 710) verbleibt ein Reingewinn von 1 176 366 M., so daß zuzüglich vorjährigem Gewinn von 176 352 M. insgesamt 1 352 719 M. (617 340) zur Verfügung stehen, die in folgender Weise verwendet werden sollen: Rücklage I 60 000 Mark (50 900), Rücklage II 90 000 M., für Uebergangswirtschaft 300 000 M. (100 000), 20 (10) Proz. Dividende auf 2 000 000 M. = 400 000 M., 20 Proz. auf 600 000 M. für sechs Monate = 60 000 M., an den Aufsichtsrat 55 936 M., an Beamte 20 500 M., für Talonsteuer 5000 M. (wie im V.), Arbeiterpension 100 000 Mark, für den Gebr. Arnholdschen Pensionsverein 10 000 M. (5000), für Kriegswohlfahrtszwecke 70 000 Mark (15 000), Vortrag auf neue Rechnung 181 282 Mark.

Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter A.-G, Arnsdorf (Riesengebirge). In dem am 30. September 1917 abgelaufenen zwanzigsten Geschäftsjahre ist es der Gesellschaft trotz der mannigfachen Schwierigkeiten in der Beschaffung der Rohmaterialien und in der Bereitstellung der erforderlichen Arbeitskräfte möglich gewesen, den Betrieb in dem bisherigen Umfange aufrecht zu erhalten. Sämtliche Rohmaterialien, besonders Holzschliff, Schleifholz, Kohlen usw. sind im letzten Geschäftsjahre erheblich gestiegen und bewegen sich fortwährend in aufsteigender Richtung. Hierzu kam noch die den ganzen Sommer hindurch anhaltende Trockenheit, unter der die Gesellschaft bis zur Zeit der Abfassung des Berichtes empfindlich zu leiden hatte. Die durch Wasserkraft betriebenen Holzschleifen konnten nur eine minimale Produktion liefern und fremder Holzstoff war, wenn überhaupt, nur zu Preisen erhältlich, die keinen Nutzen mehr übrig ließen. Die zu Anfang des Jahres ausgesprochene Absicht, zu einer besseren Gewinn versprechenden Fabrikation überzugehen, ließ sich leider nicht durchführen, da einerseits die sich ergebenden technischen Schwierigkeiten unter den gegenwärtigen allgemeinen Verhältnissen nicht zu überwinden waren, andererseits die Lieferungsverpflichtungen gegenüber dem Druckpapiersyndikat die Leistungsfähigkeit voll in Anspruch nahmen. Infolge dieser Umstände war das Ergebnis des ersten Halbjahres ungünstig, und erst durch die mühsam durchgesetzte Erhöhung der Druckpapierpreise im April 1917 wurde ein einigermaßen angemessener Ausgleich zwischen den Gestehungskosten und den Verkaufspreisen geschaffen. Der Reingewinn beträgt nach Abzug der Abschreibungen in Höhe von 86 496,19 M. laut Bilanz inkl. des Vortrages 46 286,39 Mark, deren Verteilung, wie auf Gewinn- und Verlustkonto angegeben, vorgeschlagen wird. Ueber die Aussichten des neuen Geschäftsjahres läßt sich unter den heutigen Verhältnissen schwer etwas Bestimmtes sagen, da sich die Beschaffung der Rohstoffe und Materialien von Monat zu Monat schwieriger gestaltet. Gewinn- und Verlustkonto. Debet: Talonsteuer, Anteil 1916/17, 2041,66 M., Obligationszinsen 23 726,25 M., Verbrauch an Rohstoffen 669 386,04 M., Fabrikations- und Geschäftskosten 593 806,07 M., Abschreibungen 1916/17 86 496,19 M., Reingewinn 1916/17 46 286,39 M., insgesamt 1 421 742,60 M. Kredit: Vortrag aus 1915/16 1094,68 Mark, Zinsen aus Bankguthaben usw. 2755,70 M., Landwirtschaft, Jahresüberschuß, 4357,49 M., Produktionskonto 1 413 534,73 M., insgesamt 1 421 742,60 Mark. Die Verteilung des obigen Reingewinnes wird folgendermaßen vorgeschlagen: Zum Reservefonds 3000 M., 4 Proz. Dividende 40 000 M., Vortrag für 1917/18 3286,39 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Altdamm. Altdamm-Stahlhammer Holzzellstoff- und Papierindustrie, Aktiengesellschaft. Herr Direktor Bayer ist aus dem Vorstand ausgeschieden, an seiner Stelle ist Herr Dr. jur. Oskar Netter, Berlin, Unter den Linden 9, zum Vorstandsmitglied der Gesellschaft ernannt worden.

Berlin. In den Vorstand der Oppelner Textilosewerke G. m. b. H., Berlin-Oppeln, sind als weitere Vorstandsmitglieder die Herren Dr. jur. Oskar Netter, Berlin, Unter den Linden 9, und Direktor Alfred Riva, Oppeln, eingetragen. Ferner ist Herr Broll, Berlin, Unter den Linden 9, Prokura in der Weise erteilt worden, daß er berechtigt ist, die Firma gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitgliede zu vertreten.

Berlin. Louis Keferstein Papiergroßhandlung Berlin in Berlin: Jetzt: Offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter: Richard Hermann Keferstein, Kauf-

Max Schüler & Co

Hamburg
Mönckebergstraße 9

Stockholm
Västra Trädgårdsgatan 4

Natron-Sulfit-Cellulose Holzstoff

Digitized by Google

mann, Berlin; Clara Bräuer, geb. Kuckenburg, Kaufrau, Berlin-Steglitz. Zur Vertretung der Gesellschaft sind beide Gesellschafter nur gemeinschaftlich berechtigt.

Berlin. Deutsche Luxuspapier-Fabrik Paul Naumann, Berlin. Prokurist: Frau Julie Faerber, geb. Leopold, Berlin-Schöneberg.

Freiberg, Sachsen. Pappenindustrie-Werke „Muldental", Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Freiberg. Der Geschäftsführer Ernst Sergler ist ausgeschieden. Der Cecil Hentschel ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Hamburg. C. Pein, Papier- und Pappengesellschaft mit beschränkter Haftung. Der Sitz der Gesellschaft ist Hamburg. Gegenstand des Unternehmens sind der Handel in Papier, Zellulose, Pappe und allen damit zusammenhängenden Erzeugnissen, sowie die zur Durchführung und Errichtung vorstehenden Zwecks erforderlichen Geschäfte, einschließlich Pachtung und Erwerb von Grundeigentum. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt 50 000 M. Geschäftsführer ist Gustav Reinhard Mürrle, zu Hamburg.

Kiel. Hugo Hamann, Buchdruckerei, Papier- und Schreibwarenhandlung. Das Geschäft ist auf den Kaufmann Max Carl Franz Lawitzky in Kiel übergegangen. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Kaufmann Lawitzky ausgeschlossen. Die Prokura des Handlungsgehilfen Friedrich Adolf Hermann Denzler in Kiel ist erloschen. Der Ehefrau Anna Lawitzky ist Prokura erteilt.

Köln, Rh. Fabrik für Metallbearbeitung, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Köln. Durch Gesellschafterbeschluß vom 1. Dezember 1917 ist die Firma der Gesellschaft abgeändert in: Papier-Fabrik Oeventrop Gesellschaft mit beschränkter Haftung, und ihr Sitz nach Berlin verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist fortan der Erwerb und die Fortführung der bisher unter der Firma Oeventroper Papier-Fabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung betriebenen Papierfabrik zu Oeventrop in Westfalen sowie aller mit der Fabrikation zusammenhängenden Geschäfte, Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen, Erwerb von einschlägigen Patenten und Herstellung von Papiergarnen. Durch Gesellschafterbeschluß vom 1. Dezember 1917 ist das Stammkapital um 80 000 M. auf 100 000 M. erhöht. August Berghausen ist als Geschäftsführer abberufen. Ingenieur Max Schrader in Düren und Kaufmann Hans August Lottes in Berlin sind zu Geschäftsführern bestellt. Jeder Geschäftsführer ist für sich allein befugt, die Gesellschaft zu vertreten.

Köttewitz, Sa. Papier- und Kartonfabrik Köttewitz, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, in Köttewitz. Der Kaufmann Eduard Walter Schröder in Pirna ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Dem Geschäftsführer Fabrikdirektor Georg Burtscher in Köttewitz steht die Vertretung der Gesellschaft selbständig zu. Prokura ist erteilt: a) dem Kaufmann Konrad Schuster in Dohna, b) dem Betriebsleiter Georg Schönig in Dohna. Sie dürfen die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Mainz-Kostheim. Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik Aktiengesellschaft, Mainz-Kostheim. Nach dem Beschlusse der Generalversammlung vom 28. November 1917 ist das Grundkapital um 1 250 000 M. erhöht worden und beträgt jetzt 4 000 000 M.

München. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Heinrich Doll's Wwe. Sitz München. Inhaberin: Papierhändlerswitwe Margarete Doll in München, Papierhandlung, Burgstr. 11.

Türkheim i. Bay. In das Gesellschaftsregister wurde die Firma A. Lehne Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit dem Sitze in Türkheim i. Bay. und dem Kaufmann Christian Schreitmüller in Stuttgart als Geschäftsführer eingetragen. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und die Weiterführung der Holzstoffabrik A. Lehne in Türkheim i. Bay. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt 300 000 M. Sind mehrere Geschäftsführer vorhanden, so wird die Gesellschaft durch zwei Geschäftsführer oder einen Geschäftsführer und einen Prokuristen vertreten.

Unterkochen bei Aalen. Papierfabrik Erlenbau H. Hochstetters Nachfolger in Erlenbau. Gde. Unterkochen: Auf Ableben des Ferdinand Enßlin sen. ist dessen Witwe Pauline Enßlin, geb. Egelhaaf, in Aalen, als alleinige Rechtsnachfolgerin in die Gesellschaft eingetreten. Dem Gesellschafter Alfred Egelhaaf steht die alleinige Vertretungsbefugnis zu.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Brünn, Mähren. Maschinenpapier- und Pappefabriken A.-G. vorm. Gebrüder Fritscher. Die Mitglieder des Verwaltungsrates Josef Maschek, Karl Maschek, Alois Smetana und Leopold Lustig sind infolge Ausscheidens gelöscht. An deren Stelle sind getreten: Josef Mozny und Dr. Gottlieb Neumann.

Kristiania. A.-S. Det Oversöiske Compagnie, Papierstoff- und Papier-Ausfuhrhandlung und Einfuhr überseeischer Rohstoffe. mit Filialen in Genua, Tokio, Hongkong, Kalkutta, Rio de Janeiro, Buenos Aires, Valparaiso usw., welche 1914 erst 1 Mill. Kr. Aktienkapital hatte, erhöhte dies wiederum jetzt von 4 auf 6 Mill. Kr. durch Ausgabe neuer Aktien zu 200 Proz. Der Reservefonds beträgt bereits über 3 Mill. Kr. A.

Wattens bei Innsbruck. Die Ziarettenpapierfabrik Olleschau hat ihre Fabrik in Wattens bei Innsbruck an ein Konsortium verkauft. („N. Fr. Pr.")

Wien. Die Oesterreichische A.-G. für Zelluloidfabrikation, die bei Kriegsausbruch den Fabrikbetrieb einstellte, erzielte aus dem Warenabsatz einen kleinen Ueberschuß, der zur Abschreibung des Verlustvortrages verwandt wird. Die Bankschuld bei der Unionbank konnte fast gänzlich getilgt werden.

Wien. Neu eingetragen wurde die Firma „Celobest", Gesellschaft mit beschränkter Haftung, fabrikmäßige Erzeugung von Bedarfsartikeln aus Zellulosegeweben. Das Stammkapital beträgt 20 000 Kr. Geschäftsführer sind die Kaufleute Max Baß und Friedrich Beran, beide in Wien. Vertretungsbefugt sind beide Geschäftsführer kollektiv.

Wien. Mürzthaler Holzstoff- und Papier-Fabriks-A.-G. Karl Thaussig, Johann Novotny, Paul Lechner, Berthold Diamant, Hugo Diamant und Felix

Papiermaschinen-Schaber „Marke Adlerkopf"
J. CLOUTH REMSCHEID
Maschinenmesserfabrik
Telegramm-Adresse: Clouth, Remscheid Fernsprech-Anschluß: Nr. 548

Digitized by Google

Seyfert als Mitglieder des Verwaltungsrates gelöscht. Erwin Kranz, Ingenieur in Graz; Karl Schweizer, Industrieller in Graz; kais. Rat Hermann Vielguth, Direktor in Wien; Dr. Ernst Jäger, Advokat in Linz; Dr. Oskar Reichenauer, Chefredakteur in Graz; Hans Bösbauer, Chefredakteur in Wien; Justizrat Dr. Alexander Mintz, Hof- und Gerichtsadvokat in Wien; Adolf Reisser, Direktor in Wien, und Dr. Richard Ritter von Stepski, Direktor in Nettingsdorf, Oberösterreich, als Mitglieder des Verwaltungsrates eingetragen. Jeder derselben zeichnet die Firma kollektiv mit einem anderen Mitgliede des Verwaltungsrates oder mit einem Prokuristen.

Todesfälle.

Herr Karl Hardegen, Prokurist der priv. Marschendorfer Maschinenpapierfabrik von Gustav Roeder & Co., welcher seit Mitte dieses Jahres an der Westfront stand, ist auf seiner ersten Urlaubreise tödlich verunglückt. In Düren im Rheinland kam er auf der Fahrt bei einem Eisenbahnzusammenstoß ums Leben.

Kleine Mitteilungen

Zur Verschiffung der in Rotterdam lagernden deutschen und österreichischen Waren amerikanischer Besitzer. Vom Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverband in Berlin war unlängst mitgeteilt worden, daß die in Rotterdam lagernden Waren deutscher und österreichischer Hersteller, die von Amerika gekauft und bezahlt worden sind, freigegeben seien und nach drüben verschifft werden könnten. Nunmehr berichtet die Geschäftsführung des Verbandes, daß nach ihr vorliegenden New-Yorker Zeitungen vom 6. November auf Grund eines offiziellen Uebereinkommens zwischen der amerikanischen und holländischen Regierung mit Einverständnis Englands derartige in Rotterdam lagernde Waren ehestens verschifft werden sollen. Es handle sich nun noch um die Beschaffung des hierzu erforderlichen Schiffsraums. Die in Frage kommenden Waren stellen einen Wert von 1 725 030 Dollar dar und sind für 116 amerikanische Firmen bestimmt. Sie umfassen in der Hauptsache Spielwaren, Weihnachtsneuheiten, wissenschaftliche Instrumente, ferner andere Waren, die vor dem Kriege in bedeutenden Mengen von Deutschland nach drüben ausgeführt worden sind. Bezüglich eines kleinen Teils der Sendungen ist die Frage der Bezahlung der Waren in formeller Hinsicht noch nicht geregelt; jedoch soll darüber in Kürze entschieden werden. Eine Liste der in Frage kommenden amerikanischen Firmen mit dem Wert der verschiedenen Sendungen wird auf Wunsch interessierten Kreisen durch die Geschäftsstelle des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes (Berlin NW 7, Neue Wilhelmstr. 12/14) zur Verfügung gestellt.

Schwedens Holzstoff- und Papierausfuhr 1916/17. Die aus politischen Gründen erst jetzt veröffentlichte Ausfuhrstatistik Schwedens 1916/17 zeigt für feuchten Holzschliff 1914—16 die Ausfuhrzahlen 202 063, 185 495, 223 010 Tonnen, in 1917 aber seit April erheblichen Rückgang, erst für Septemer-Oktober mit 17 506 und 18 222 Tonnen eine Besserung; für trockenen Holzschliff 37 806, 57 509 und 65 741 Tonnen, in 1917 teilweise noch Steigerung. In ungebleichter nasser Sulfitzellulose war die Ausfuhr 1914—16 58 759, 52 902 und 56 217 Tonnen, nahm aber in 1917 bedeutend ab; im September nur 1276 (i. V. 7223), im Oktober 2167 (4382) Tonnen. Noch stärker ist der Rückgang in ungebleichtem trockenen Sulfit, worin der Export von 1914—16 (511 356, 547 207 und 496 312 Tonnen) dies Jahr bei weitem nicht erreicht wird; zwar stieg er im Oktober 1917 wieder auf 49 365 Tonnen. Ununterbrochen steigend war 1914—16 die Sulfatstoffausfuhr, des Rohstoffes zu Spinnpapier, mit 84 729, 103 032 und 141 177 Tonnen, ließ aber in 1917, zum Teil durch vermehrten Inlandverbrauch, wesentlich nach und war im September-Oktober nur 5200 und 5583 Tonnen. In der Papierausfuhr kamen starke Schwankungen vor, namentlich durch den U-Boot-Krieg im Februar 1917, wo sie nur 5737 (i. V. 20 202) Tonnen ausmachte, später hob sie sich, dürfte aber das Gesamtergebnis der Vorjahre (in 1914: 158 956, 1915: 188 043, 1916: 213 056 Tonnen) nicht erreichen. Im September wurden 8421 (i. V. 17 868), im Oktober 17 782 (14 331) Tonnen ausgeführt. A.

Unfall. Infolge Platzens eines Ventils in der Papierfabrik Ullersdorf wurde der dort beschäftigte Heizer Wilhelm Pobbe derartig verbrannt, daß er am Tage nach seiner Einlieferung im Friedeberger Krankenhause verstarb.

Ingenieurtitel. Dem Herrn Rudolf Hofer, Inhaber der Papierfabrik in Lauterwasser bei Hohenelbe wurde vom Ministerium der öffentlichen Arbeiten die Berechtigung zur Führung der Standesbezeichnung „Ingenieur" verliehen.

Größere Posten
Seidenpapier
80 — 100 cm breit, in Rollen, Papierstärke nicht über 0,015—0,03 mm, sofort zu kaufen gesucht. Angebote erbeten an
Elektrizitäts-Gesellschaft „Colonia" m. b. H.
Cöln-Zollstock.

Schwefelsaure Tonerde
erstklassiges Fabrikat
eine Ladung vorteilhaft abzugeben. Anfragen an
Herkommer & Bangerter, Stuttgart.

Sulfit-Ablauge
eingedickt, gereinigt, in Waggonladungen zu kaufen gesucht.
Chemische Fabrik Rosenberg & Co., Karlsruhe i. Baden, Wilhelmstraße 57.

Bürstenfeuchter
Fabr. R. Unger, Crimmitschau
versch. Spritzbreiten, mit und ohne Bürstenwalze, gut erhalten, zu kaufen gesucht.
Gefl. Angebot mit Angabe der Arbeitsbreite unter **P. F. 6345** an die Geschäftsstelle d. Bl.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

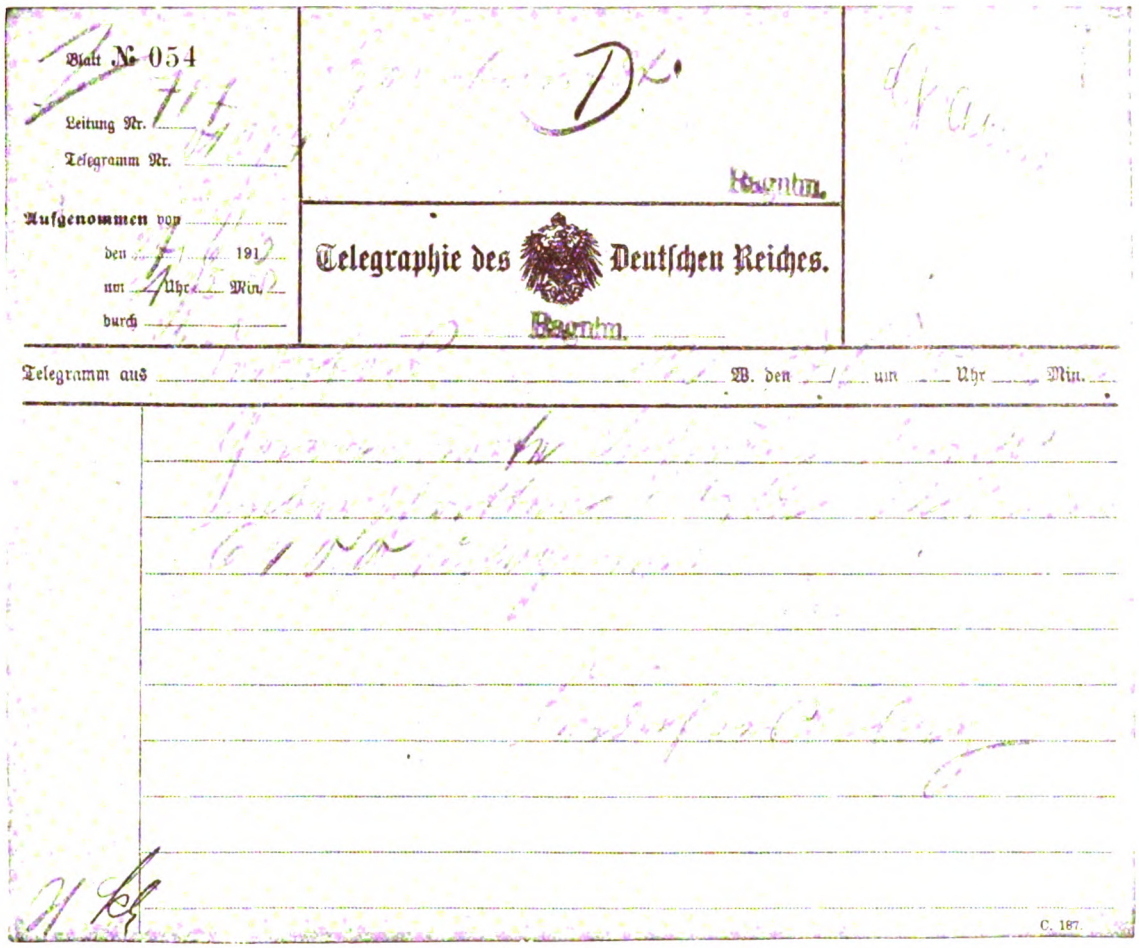
Digitized by Google

Heerbrandt-Rundsieb-Kartonmaschinen

mit „Ringzylinder Patent Zeyen"

übertreffen Gewährleistungen

Neuester Beweis: 2. Drahtbrief Fridafors



Einzige Bezugsquelle:

Maschinenbau u. Metalltuchfabrik Akt.-Ges.

vormals

Gottl. Heerbrandt · Raguhn

Anhalt—Deutschland

Digitized by Google

Maschinenfabrik Akt.-Ges. vorm. Wagner & Co. Cöthen i. Anhalt

liefert als Spezialität:

Komplette Papier- u. Pappen-Fabriken

Sämtliche dazu gehörenden Maschinen und Apparate

Selbstabnahme-Papiermaschinen

Langsiebpapiermaschinen

Rundsiebpapier- und Pappenmaschinen

Pappenmaschinen

Entwässerungsmaschinen

Einrichtungen für Duplex- und Triplex-Papiere

Zellulosewattemaschinen

Holländer usw.

Komplette Zellulose-fabrik-Anlagen

Laugenbereitungen aller Systeme

Rotierende Feinkiesöfen „System Wagner" für 3000—12000 Durchsatz

Rotierende Schwefelöfen

Laugenpumpen

Zerfaserer für jede Leistung

Splitter- und Astfänger

Packpressen

Transporteure

Holzvorbereitungen usw.

Trockenzylinder mit unerreichter Hochglanzpolitur, kugelförmige u. zylindrische Kochapparate, Zellulosekocher, Dampfkessel.

Eigene Kesselschmiede Hydraulische Nietung

Digitized by Google

EM AG

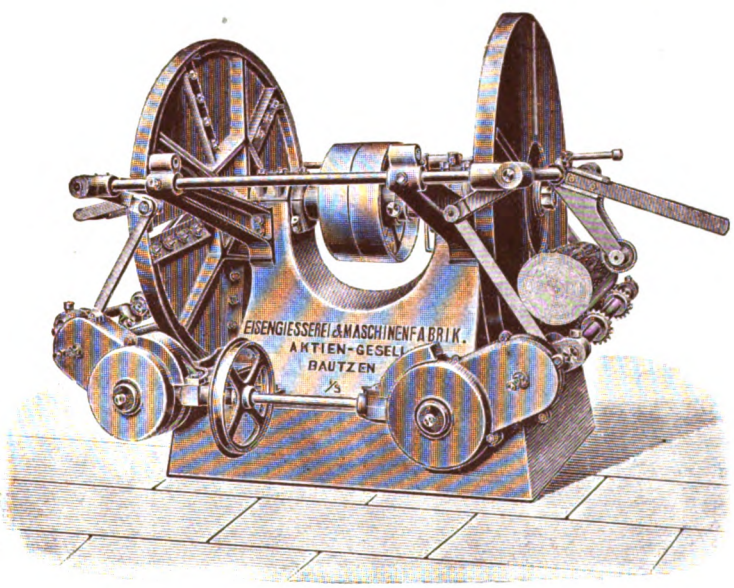
Eisengießerei & Maschinenfabrik A.-G. Bautzen i. Sa.

Sondererzeugnisse:

Vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier-, Strohstoff- und Zellulosefabriken.

Rindenschälmaschine.

Verschiedene Größen und Ausführungen.

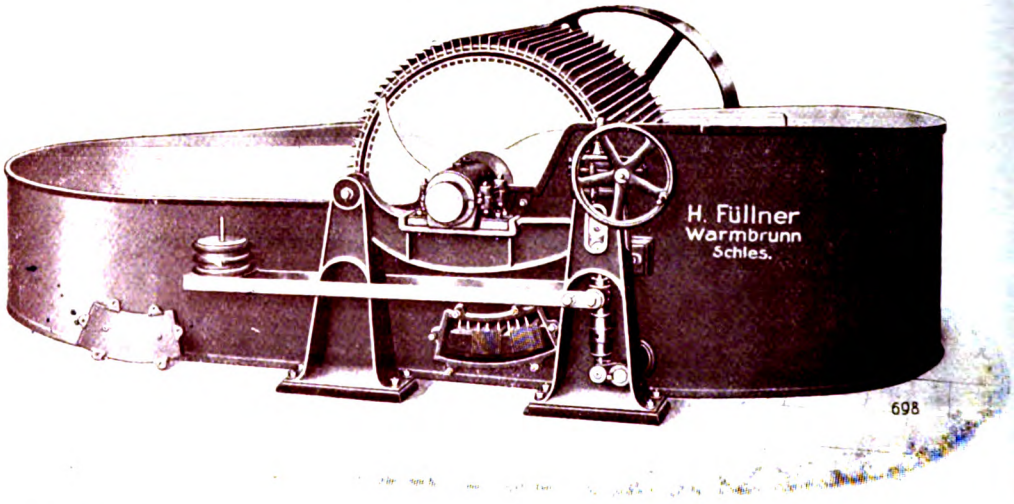


Bis jetzt 94 Stück geliefert.

Digitized by Google

Ueber 900 Holländer

für 75 bis 1000 kg Eintrag bisher ausgeführt!



Holländer mit grosser, breiter Walze. Kräftige Bauart. Hohe Leistung. Geringer Kraftbedarf. Schneller Stoffumlauf. Vorzügliche Mischung.

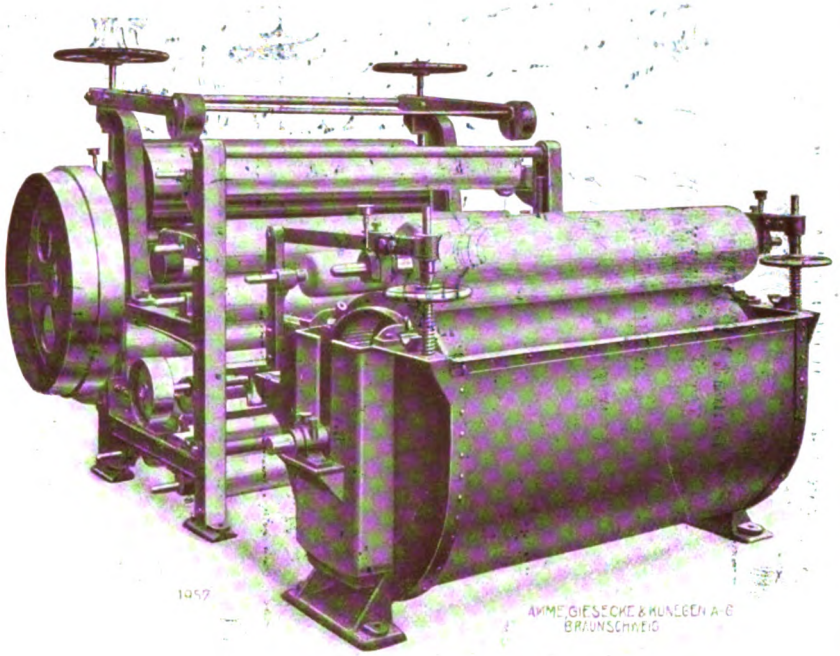
H. FÜLLNER

Gegr. 1854 WARMBRUNN Schlesien

Bau sämtlicher Maschinen und vollständiger Einrichtungen für Papier-, Karton-, Pappen-, Zellulose- und Holzstoff-Fabriken

Digitized by Google

AGK



Holzstoff-Entwässerungsmaschinen

von höchster Leistungsfähigkeit, mit Siebzylinder von 700, 850, 1000 und 1250 mm Durchm. für alle Arbeitsbreiten

Erstklassige Ausführung von:

Vollständigen Einrichtungen von Holzschleifereien und Pappenfabriken, Umbau unwirtschaftlich arbeitender Anlagen ∞∞∞∞∞∞∞∞ Wasserkraftanlagen

Amme, Giesecke & Konegen A G Braunschweig

Digitized by Google

Armaturen und Gußstücke aus säure- und chlorfester Phosphorbronze
liefern in anerkannt bester Ausführung
W. NICOLAI & Co., Siegen-U. i. W.
Langjährige Spezialität! **Metallgießerei und Armaturenfabrik.** Verlangen Sie Preisliste!

Schmiedeeiserne Fenster
Fensterwerk
R. Zimmermann, Bautzen.

Der neue
Treibriemen „Textor"
als
Transportband
bewährt.
Ludwig Winter & Comp.
Bischofswerda i. Sa.
P. Sarfert, Bockwa-Cainsdorf i. Sa.
Generalvertrieb für die deutsche Papier-, Pappen-, Zellulose- und Holzstoff-Industrie.

Einbanddecken
auch als Sammelmappen bestens geeignet
in gediegener, dauerhafter Ausführung sind zum Preise von 1,50 Mk. bei postfreier Zustellung zu beziehen von der Geschäftsstelle des
„Papier-Fabrikant", Berlin S. 42.

Kraftbraun
vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.
Papierschwarz
Ersatz für Paris Black
Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G.
Niederwalluf a. Rh.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen Anhalt

Emil Adolff, Reutlingen
Papprohre
sowie Hülsen aller Art
Papierspulen- u. Hülsenfabrik

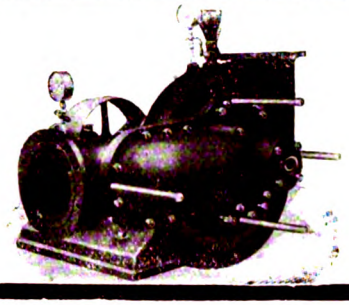
Bandeisenschlösser
liefert billigst
Jos. Hölzgens,
Langerwehe (Rhld.)

Gebrauchte Maschinen
gründlich repariert, preiswert
Lagerlisten zur Verfügung.
Karl Krause, Leipzig 13

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.
5267 empfiehlt ihre anerkannt bestbewährten Dresden-A.
Patent-Herkulessteine aus Kunststeinmasse
welchen die höchste Auszeichnung der Weltausstellung Leipzig 1914 „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Große Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.
Ueber 5000 Stück Patent-Herkulessteine verkauft. Wir liefern auch Natursteine zu Originalpreisen.
Unsere vorzüglichen „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen (D. R. G. M.) schärfen gut und billig und schonen die Schleifsteine.

Digitized by Google

AMAG-HILPERT, NÜRNBERG



Patent-Zentrifugal-Pumpen

für unreine, schlammige Flüssigkeiten, Abwässer usw.

Leicht auswechselbare Ringplatten für seitlich offene Laufräder.
Leichteste Zugänglichkeit. Glänzend bewährt. Ia Referenzen.

Rotations-Pumpen. Kolben-Pumpen.

Für Spinnpapiere!

Holländer-Walzen u. Grundwerke

aus zweckentsprechender poröser **Basalt-Lava**

Verkaufsstelle: **Pirnaer Schleifsteinfabriken, G. m. b. H., Pirna** (Sachsen)

Sulfit-Cellulose ⚙ Natron-Cellulose

ungebleicht und gebleicht

Trockener und feuchter Holzschliff

HUGO HARTIG, Hamburg 1

Telephon Gr. 8. 2304 u. 2305 Bahnhofsplatz 1. Telegr.-Adr.: Cellulose

---

Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft vormals Starke & Hoffmann, Hirschberg in Schlesien

Herstellung und Bearbeitung schwerer Gußstücke

bis 20000 kg Einzelgewicht

Laufende Uebernahme von Rohguß-lieferungen, Sand- oder Lehmguß.

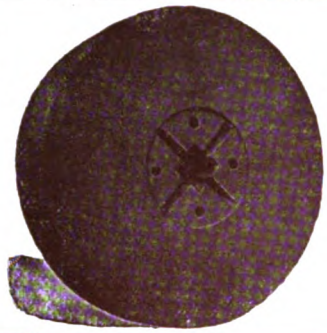
Schwungräder

mit Seilrillen oder für Riemenlauf

Trockenzylinder

für die Papierfabrikation oder andere Zwecke in allen Abmessungen :: :: :: Hochglanzschliff

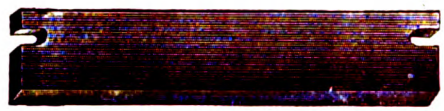
Digitized by Google



Gebr. Kaes, Basaltwerke, Mayen (Rhld.)

Kollergangsteine, Raffineursteine
Grundwerke, Steinwalzen
aus rheinischer Basaltlava.
Bedeutende eigene Brüche.

HEINR. HOFFMANN & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W.
SPEZIALITÄT: 3167



3

Humingesellschaft m. b. H., Barby (Elbe)
liefert
ALAUNE
in preiswürdigen
Spezialitäten für die
Papierleimung

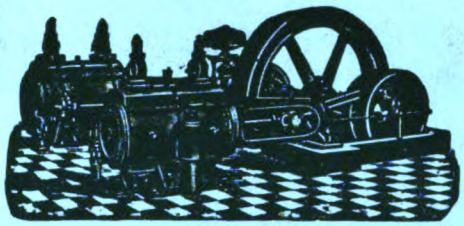
Schmidt & Bröse l
Halle a. S.
Spezial-Geschäft technischer Gummiwaren
für die Papierindustrie
empfehlen:
Gummi-Nasspresswalzenbezüge ⊞ Treibriemen
aller Arten
Gummi-Siebleder
Deckelriemen
von Gummi und Baumwolle
in altbewährten Qualitäten
ferner:
„Bröselith"
beste Dichtungsplatte für höchsten Dampfdruck
„Echte Marinepackung"
seit Jahrzehnten als erstklassige Stoffbüchsenpackung für überhitzten Dampf bekannt.
Feinste Referenzen.

Wir bitten unsere Leser, bei Bedarf unsere Inserenten freundlichst berücksichtigen zu wollen.

Berechnungstabellen für Handel und Industrie
insbesondere für jede **Lohn- und Akkordberechnung.**
Rechenhilfsbuch
nach langjähriger Erfahrung herausgegeben von
D.R.G.M. **G. Schuchardt** 2. Auflage
Preis kartoniert (gr. 8° 13 Bogen) **5 Mark**
Für größere Betriebe unentbehrlich! — Durch eine ganz neuartige geschützte Register-Anordnung vermittelt das Schuchardtsche Rechenhilfsbuch schnellste Auffindung der gewünschten Zahlen. — Die Tabelle hat vor allen ähnlichen Hilfsbüchern den Vorzug der Vollständigkeit (sie umfaßt die Zahlen von 1—100 und berücksichtigt auch die Bruchteile $^3/_4$, $^1/_2$ und $^1/_4$) und macht hierdurch jede schriftliche Rechenarbeit überflüssig.
Zu beziehen durch die Geschäftsstelle des **„Papier-Fabrikant".**

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42. Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Pröll
speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit **Tourenverstellung bis 1 : 4** vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Binderiemen-

Ersatz, D. R. G. M. 657710, aus geflochtenen Drahtlitzen, auch aus Hanfgeflechten, ebenso einfach wie Lederbinderiemen, nur

zugfester und **billiger,** fabriziert

M. E. Böttcher, Markranstädt b. Leipzig.

Raffineursteine, Kollergangsteine, Grundwerke, Steinwalzen

säure- und hitzebeständ. Steine für Konzentrations-Apparate, Behälter, Rinnen usw.

aus bester Niedermendiger Lava u. Sandstein liefert jedes Quantum schnellstens

H. Buchmeyer, Ruhrsandsteinwerke, **Herdecke** (Westf.)

Zur rechten Zeit

kam die

Evaporator-Feuerung

denn
Sie spart **enorme** Kohlengelder und leistet bis 50% mehr als Planrost
Sie verbrennt Koksgrus und alle minderwertigen Brennstoffe **einwandfrei**
Sie läßt sich **spielend** forcieren und **entlastet** den Heizer
Sie **verhindert** das Anbacken des Brennstoffes
Sie hat **keine** beweglichen Teile, daher **keine Abnützung!**
Sie wird behördlich im vaterländischen Interesse empfohlen!

In der Papierindustrie glänzend bewährt u. nachbestellt! Über 2000 Anlagen im Betrieb!

Prospekte, Referenzen und Kostenanschlag durch

Eugen Kutter, techn. Büro, Hirschberg i. Schl.

Digitized by Google

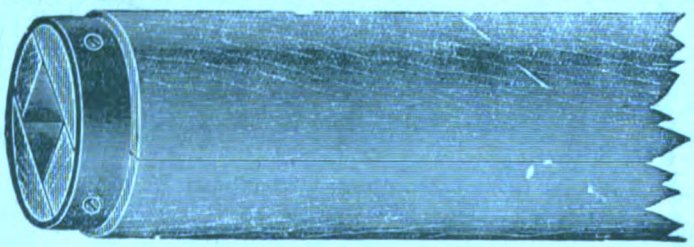
KSB

Unapumpen
Simplexpumpen
Zentrifugalpumpen
Kompressoren
u. Luftpumpen

Armaturen für Gas, Wasser und Dampf

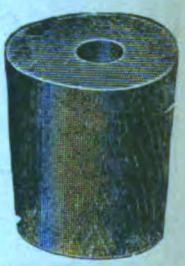
Klein, Schanzlin & Becker

Gegründet 1871 Frankenthal/Pfalz Personal: 4000



6448 liefert billigst in sorgfältigster Ausführung

Maschinenhülsen
Versandhülsen
Radkämme
Rollenspunde
Rundstäbe
Filzleitwalzen
Artikel für Fabriken usw.



***August Frenzel,* Holzwarenfabrik u. Sägewerk**

MITTWEIDA-MARKERSBACH, sächs. Erzgeb.

Erstklassige

Entnebelungs-, Entstaubungs- und Luftheizungs-Anlagen

baut nach bewährten eigenen Verfahren

Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt HUGO GREFFENIUS vorm. Simon, Bühler & Baumann, Frankfurt am Main, SW 28.

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

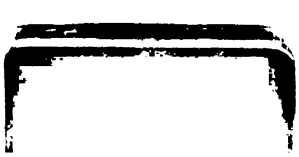
Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

BOUND
OCT 6 1920
UNIV. OF MICH.
LIBRARY



Digitized by Google

Digitized by Google